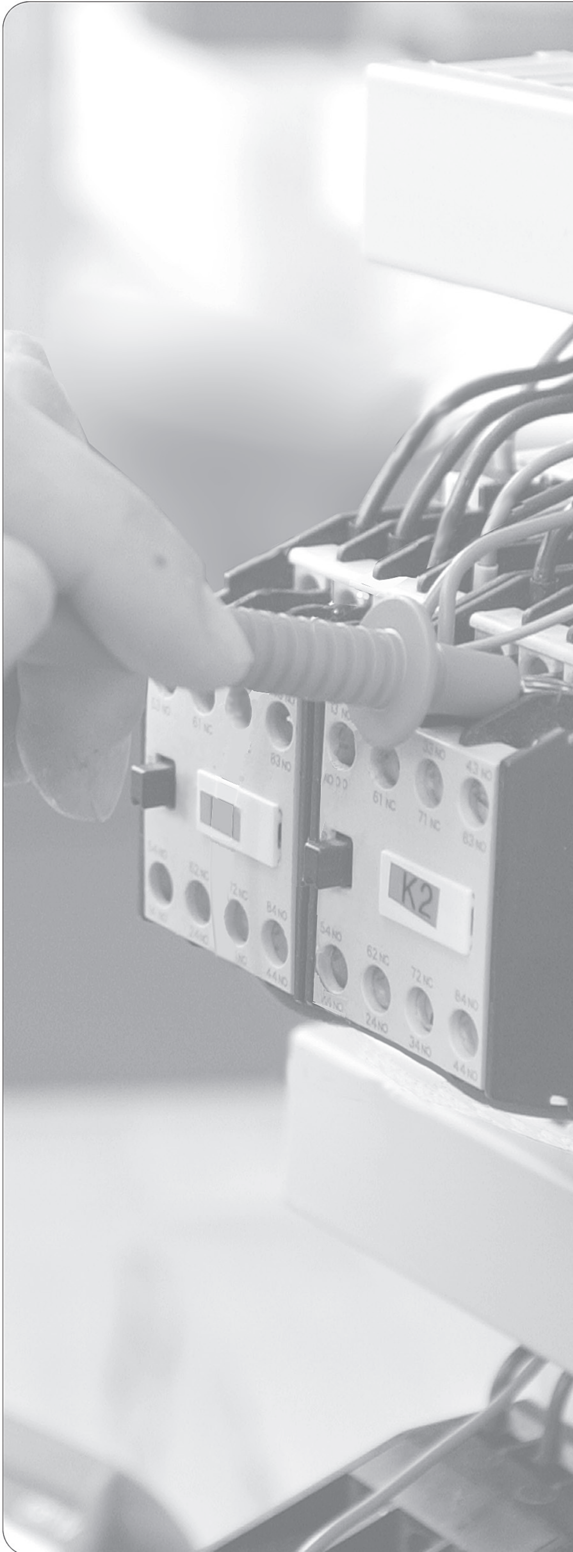
Prüflingsnummer

Vor- und Familienname

Industrie- und Handelskammer



Abschlussprüfung Teil 1

Elektroniker/-in für Automatisierungstechnik

Berufs-Nr.

3 1 4 0

Arbeitsaufgabe

Bereitstellungsunterlagen für den Ausbildungsbetrieb

Frühjahr 2013

F13 3140 B1

IHK PAL - Prüfungsaufgaben- und Lehrmittelentwicklungsstelle
IHK Region Stuttgart

Allgemeine Hinweise

In der Abschlussprüfung Teil 1 hat der Prüfling, wie in Bild 1 gezeigt, eine komplexe Arbeitsaufgabe durchzuführen.

Für die Arbeitsaufgabe mit situativen Gesprächsphasen sind vom Ausbildungsbetrieb die in diesem Heft aufgeführten Werkzeuge, Baugruppen, Bauteile, Halbzeuge und Normteile bereitzustellen.
Diese Prüfungsmittel und dieses Heft sind dem Prüfling rechtzeitig vor dem Termin der Abschlussprüfung Teil 1 zu übergeben, damit er die Prüfungsmittel auf Vollständigkeit und Funktionsfähigkeit prüfen kann.

Die in diesem Heft beschriebene elektrische Anlage muss nach den geltenden Richtlinien und Vorschriften ausgeführt und geprüft sein. Betriebsübliche Geräte und Materialien sind zugelassen.

Dieses Heft und einen Datenträger zur Speicherung des SPS-Programms hat der Prüfling zur Arbeitsaufgabe inklusive situativer Gesprächsphasen mitzubringen. Eintragungen und Anpassungen an betriebliche Gegebenheiten sind zulässig.

Vom Ausbildungsbetrieb ist sicherzustellen, dass der zur Prüfung zugelassene Prüfling in die gültigen Arbeitsvorschriften (zum Beispiel BGV A1, BGV A3, DIN VDE 0105 Teil 100) eine Sicherheitsunterweisung erhalten hat.
Der Prüfling bestätigt mit seiner Unterschrift, dass er die Sicherheitsunterweisung erhalten hat und ebenfalls beachten und einhalten wird.
Für die Sicherheitsunterweisung kann ein firmeninternes oder das in diesem Heft auf der letzten Seite abgedruckte Formular verwendet werden.

Ohne sichere Arbeitskleidung und ohne den Unterweisungsnachweis ist eine Teilnahme an der Prüfung ausgeschlossen.

Hinweis zur Prüfungsvorbereitung:

Das vorliegende Heft beinhaltet die technischen Unterlagen, die für die Erstellung des Arbeitsauftrags „Sortieranlage" erforderlich sind. Die Unterlagen sind weitestgehend **neutral** ausgeführt und müssen auf die jeweiligen betrieblichen Komponenten angepasst werden.

Von besonderer Bedeutung ist, dass sich der Prüfling mit der Beschreibung des gesamten Steuerungsprozesses, anhand der Hinweise auf den Seiten 20 und 21 gründlich auf die Prüfung vorbereitet.



Gestreckte Abschlussprüfung Elektroniker/-in für Automatisierungstechnik			
Abschlussprüfung Teil 1 Gewichtung: 40 %		Abschlussprüfung Teil 2 Gewichtung: 60 %	
Komplexe Arbeitsaufgabe		Prüfungsbereiche	
– Arbeitsaufgabe inkl. situativer Gesprächsphasen Gewichtung: 50 % Vorgabezeit: 6 h 30 min	– Schriftliche Aufgabenstellungen Gewichtung: 50 % Vorgabezeit: 1 h 30 min	– Arbeitsauftrag „Praktische Aufgabe“ Gewichtung: 50 % Vorgabezeit: 14 h	– Systementwurf – Funktions- und Systemanalyse – Wirtschafts- und Sozialkunde Gewichtung: 50 % Vorgabezeit: 4 h 15 min
– **Planung*** Richtzeit 1 h 30 min – **Durchführung** Richtzeit 3 h 30 min – **Kontrolle** Richtzeit 1 h 30 min **Situative Gesprächsphasen** Vorgabezeit: 10 min – Die Zeitdauer der Gespräche ist in der Prüfungszeit enthalten. – Die Gesprächszeitpunkte sind innerhalb der Prüfung beliebig wählbar und können zusammenhängend oder in Teilen geführt werden. *) Die Planungsphase wird im Anschluss an die schriftlichen Aufgabenstellungen durchgeführt. Bei Über- oder Unterschreiten der Richtzeit wird die Abweichung bei der Durchführung und Kontrolle berücksichtigt, damit die Vorgabezeit von insgesamt 6,5 h nicht überschritten wird.	– **Teil A (50 %):** 23 geb. Aufgaben davon 3 zur Abwahl – **Teil B (50 %):** 8 ungeb. Aufgaben keine Abwahl möglich	– **Vorbereitung der praktischen Aufgabe** Vorgabezeit: 8 h – **Durchführung der praktischen Aufgabe** Vorgabezeit: 6 h inklusive **begleitendes Fachgespräch** Vorgabezeit: 20 min Phasen: – Information – Planung – Durchführung – Kontrolle Die Bewertung der praktischen Aufgabe erfolgt anhand – der aufgabenspezifischen Unterlagen – eines begleitenden Fachgesprächs – der Beobachtung durch den Prüfungsausschuss	– **Systementwurf** Vorgabezeit: 105 min Gewichtung: 40 % **Teil A (50 %):** 28 geb. Aufgaben davon 3 zur Abwahl **Teil B (50 %): Projekt 1 oder Projekt 2** 8 ungeb. Aufgaben keine Abwahl möglich – **Funktions- und Systemanalyse** Vorgabezeit: 105 min Gewichtung: 40 % **Teil A (50 %):** 28 geb. Aufgaben davon 3 zur Abwahl **Teil B (50 %): Projekt 1 oder Projekt 2** 8 ungeb. Aufgaben keine Abwahl möglich – **Wirtschafts- und Sozialkunde** Vorgabezeit: 45 min Gewichtung: 20 % 16 geb. Aufgaben davon 3 zur Abwahl 6 ungeb. Aufgaben davon 1 zur Abwahl

Bild 1: Gliederung der gestreckten Abschlussprüfung mit Aufteilung in Teil 1 und Teil 2 sowie Gewichtungen und Vorgabezeiten

IHK Abschlussprüfung Teil 1 – Frühjahr 2013	
Arbeitsaufgabe **Standard-Bereitstellungsliste für den Ausbildungsbetrieb**	**Elektroniker/-in** für Automatisierungstechnik

Für die Anfertigung der Arbeitsaufgabe werden folgende Werkzeuge, Hilfsmittel und Prüfmittel benötigt!

I Prüfmittel, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:

1. Messgerät für Spannungs- und Durchgangsmessung

II Werkzeuge und Hilfsmittel, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:

1. 1 Seitenschneider
2. 1 Kombizange
3. 1 Abisolierwerkzeug
4. 1 Abmantelwerkzeug oder Kabelmesser
5. 1 Schraubendreher für Schlitz- und Kreuzschlitzschrauben M2, M3, M4, M5
6. Quetschzange für Aderendhülsen
7. Klebeetiketten
8. Flachspitzzange

III Prüfmittel und Betriebsmittel, die für 1 bis 5 Prüflinge bereitgestellt werden müssen:

1. 1 Prüfgerät wie in DIN VDE 0113 gefordert
2. 1 Drehfeldprüfgerät
3. 1 Programmiergerät mit Zubehör (bzw. PC)

IHK

Abschlussprüfung Teil 1 – Frühjahr 2013

Arbeitsaufgabe **Standard-Bereitstellungsliste für den Ausbildungsbetrieb**	**Elektroniker/-in** für Automatisierungstechnik

Allgemein

Die unten abgebildete Materialliste stellt eine grobe Auflistung des verwendeten Materialpools für die nachfolgenden Prüfungen dar. Die vollständige Bereitstellung der Materialien ist vor der Prüfungsdurchführung zu gewährleisten. Als Orientierung für den Aufbau des Schaltschranks/Trägersystems der Sortieranlage dienen die Abbildungen auf den Seiten 6 bis 8 dieses Hefts.

I Teile, die nach der Vormontagezeichnung vormontiert und teilweise vorverdrahtet für 1 bis 5* Prüflinge bereitgestellt werden müssen (Gleichzeitig Stückliste für die Vormontagezeichnungen Seite 7 und 8):

ACHTUNG: Für den Fall, dass beabsichtigt wird, die Baugruppe SPS außerhalb des Schaltschranks (extern) aufzustellen und anzuschließen, sind die mit ** versehenden Positionen gesondert zu berücksichtigen.

1.	⊗	1	Schaltschrank oder anderes Trägersystem (z. B. 600 × 760 mm) mit Grundplatte und Befestigungsmaterial	
2.	⊗	1	Hutschiene/Tragschiene gelocht 15 × 35; ca. 2 m	
3.**	⊗	6	Endwinkel passend zu Pos. 2 und 5, (davon 2 für externe SPS)	
4.**	⊗	5	Abschlussplatte passend zu Pos. 2 und 5, (davon 2 für externe SPS)	
5.**	⊗	69	Doppelstockklemme 2,5 mm^2 passend zu Pos. 2, betriebsüblich (davon 24 für externe SPS)	-X1: 25; -X2: 8; -X4: 12 -X6, -X8
6.**	⊗	90	Bezeichnungsschild passend zu Pos. 5 (davon 48 für externe SPS)	
7.	⊗	4	Verbindungsbrücke passend zu Pos. 5: 3 × 2-polig, 1 × 3-polig, 1 × 5-polig	
8.	⊗	1	Stromversorgungseinheit 230/24 V oder 400/24 V, 137 VA mit Gleichrichtung	-T1
9.	⑤	5	Leitungsschutzautomat betriebsüblich, davon 3 × 2 A sowie 2 × 4 A	-F4 ... -F8
10.	③	2	Leistungsschütz 4 kW: 24 V DC, 3H, 2Ö, 2S mit Löschglied **(1 Reserve)**	-Q1, -Q2
11.	③	1	Hilfsschütz 24 V DC, 4Ö, 4S	-K0
12.	③	3	Motorschutzschalter 3 × 0,25–0,63 A, optional 3 × 1–1,6 A (mit Hilfskontakt) **(1 Reserve)**	-F1, ... -F3
13.	⊗	1	NOT-AUS-Schaltgerät 24 V DC (min. 3S), einschl. Pilzdrucktaster ∅ 40 mm rastend, Druckknopf rot ∅ 22, einschließlich gelbes NOT-AUS-Schild	-F9
14.	⊗	1	Potenzialklemme/Schiene einschließlich Befestigungsmaterial oder PE-Reihenklemmen	
15.	⊗	1	SPS mit 24 Eingängen und 24 Ausgängen	
16.	⊗	2	Anschluss für PE mit Befestigungsmaterial gemäß Herstellerangaben (evtl. bauseits vorhanden)	
17.	⊗	1	Verdrahtungskanal geschlitzt, 75 × 25, ca. 3,5 m	
18.	⊗	1	Hauptschalter 25 A, 3-polig	
19.	⑩	10	Leuchtdrucktaster weiß **(3 Reserve)** (einschließlich Leuchtmittel)	
20.	⊗	0	Drucktaster rot	
21.	⑥	1	Leuchtdrucktaster blau (einschließlich Leuchtmittel)	Details siehe Seite 8 Schaltschrank-Tür (Pos. 18–24)
22.	⑥	2	Leuchtmelder weiß **(1 Reserve)**	
23.	④	–	Leuchtmelder rot	
24.	⊗	1	Drucktaster schwarz (Lt. DIN EN 60204-1 darf auch „Drucktaster rot“ verwendet werden)	
25.	⊗	1	Netzanschluss 3/N/PE ~ 50 Hz, 400 V; 16 A, bestehend aus:	
	⊗	1	Verschraubung einschließlich Zugentlastung	
	⊗	1	2,5 m H07RN-F 5G2,5	
	⊗	1	CEE-Normstecker 3/N/PE ~ 50 Hz, 400 V, 16 A	
26.**	⊗	3	Anbaugehäuse mit Buchseneinsatz 24-polig + PE (2 für externe SPS)	-X14; -X16; -X28
27.**	⊗	2	Anbaugehäuse mit Stifteinsatz 24-polig + PE (externe SPS)	-X18; -X26
28.**	⊗	3	Tüllengehäuse mit Stifteinsatz 24-polig + PE und Verschraubung (2 für externe SPS)	-X14; -X16; -X28
29.**	⊗	3	Tüllengehäuse mit Buchseneinsatz 24-polig + PE und Verschraubung (für externe SPS)	-X18; -X24; -X26
30.	⊗	2	Anbaugehäuse mit Buchseneinsatz 6-polig + PE 400 V	-X10; -X50
31.	②	2	Tüllengehäuse mit Stifteinsatz 6-polig + PE, 400 V und Verschraubung	-X10; -X50
32.	⊗	40	Beschriftungsschilder für Bauelemente, z. B. Schütze	
33.	⊗	1	Verbindungsschlauch für Schaltschranktür einschließlich Befestigungsmaterial 700 mm, ∅ min. 50 mm	

34.	⊗	30	Kabelbinder			
35.	⊗	1	Kunststoffaderleitung H07V – K 1,5 mm^2	schwarz	ca.	40 m
36.	⊗	1	Kunststoffaderleitung H07V – K 1,5 mm^2	grüngelb	ca.	3 m
37.	⊗	1	Kunststoffaderleitung H05V – K 0,5 mm^2	blau	ca.	150 m
38.	⊗	1	Kunststoffaderleitung H07V – K 2,5 mm^2	grüngelb	ca.	1 m
39.	⊗	Div.	Aderendhülse für 0,5 ... 2,5 mm^2 (einfach und doppelt)			
40.	⊗	2	Quetschkabelschuh für 2,5 mm^2, passend für PE-Anschluss			
41.	⊗		Diverses Befestigungsmaterial			
42.	⊗	1	Spiralband zum Binden von Leitungen zu Kabelbäumen (Bündelbereich 5 ... 50 mm), ca. 2,0 m			
43.	⊗	20	Klebeschilder (Türbeschriftung)			
44.	⑩	10	Blindstopfen schwarz, ∅ 22 mm			

Material in dieser Prüfung

Material im Pool bzw. für jede nachfolgende Prüfung gleich

* abhängig von der Prüfungsorganisation

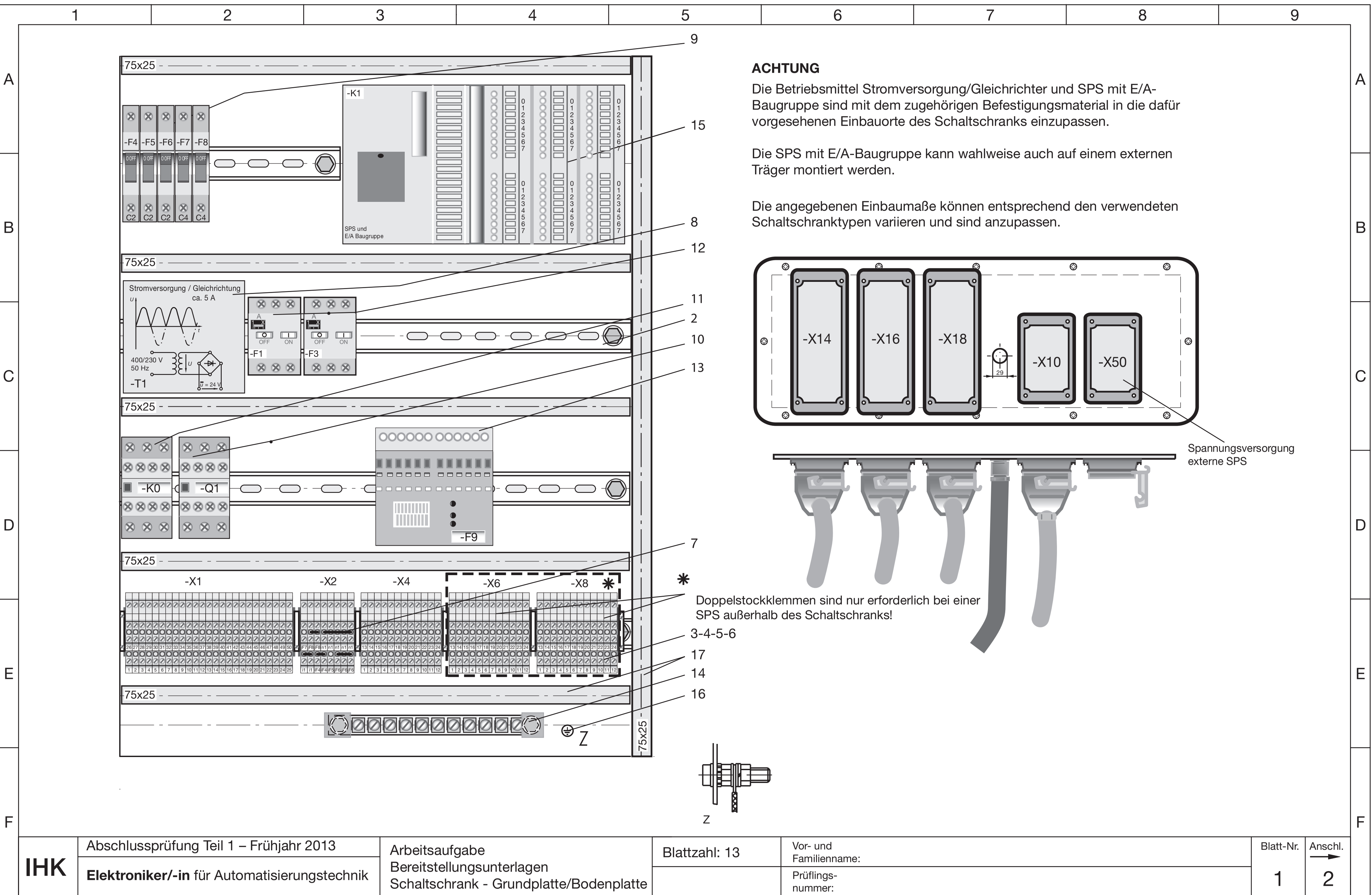
Hinweis:
Das Profil (Gerüst) zum Aufstellen des Schaltschranks oder des Trägersystems ist mit den vor Ort vorhandenen Materialien zu realisieren.



Variante Trägersystem
(Abb. entspricht nicht der aktuellen Prüfung)



Variante Schaltschrank
(Abb. entspricht nicht der aktuellen Prüfung)



ACHTUNG

Die Betriebsmittel Stromversorgung/Gleichrichter und SPS mit E/A-Baugruppe sind mit dem zugehörigen Befestigungsmaterial in die dafür vorgesehenen Einbauorte des Schaltschranks einzupassen.

Die SPS mit E/A-Baugruppe kann wahlweise auch auf einem externen Träger montiert werden.

Die angegebenen Einbaumaße können entsprechend den verwendeten Schaltschranktypen variieren und sind anzupassen.

✱ Doppelstockklemmen sind nur erforderlich bei einer SPS außerhalb des Schaltschranks!

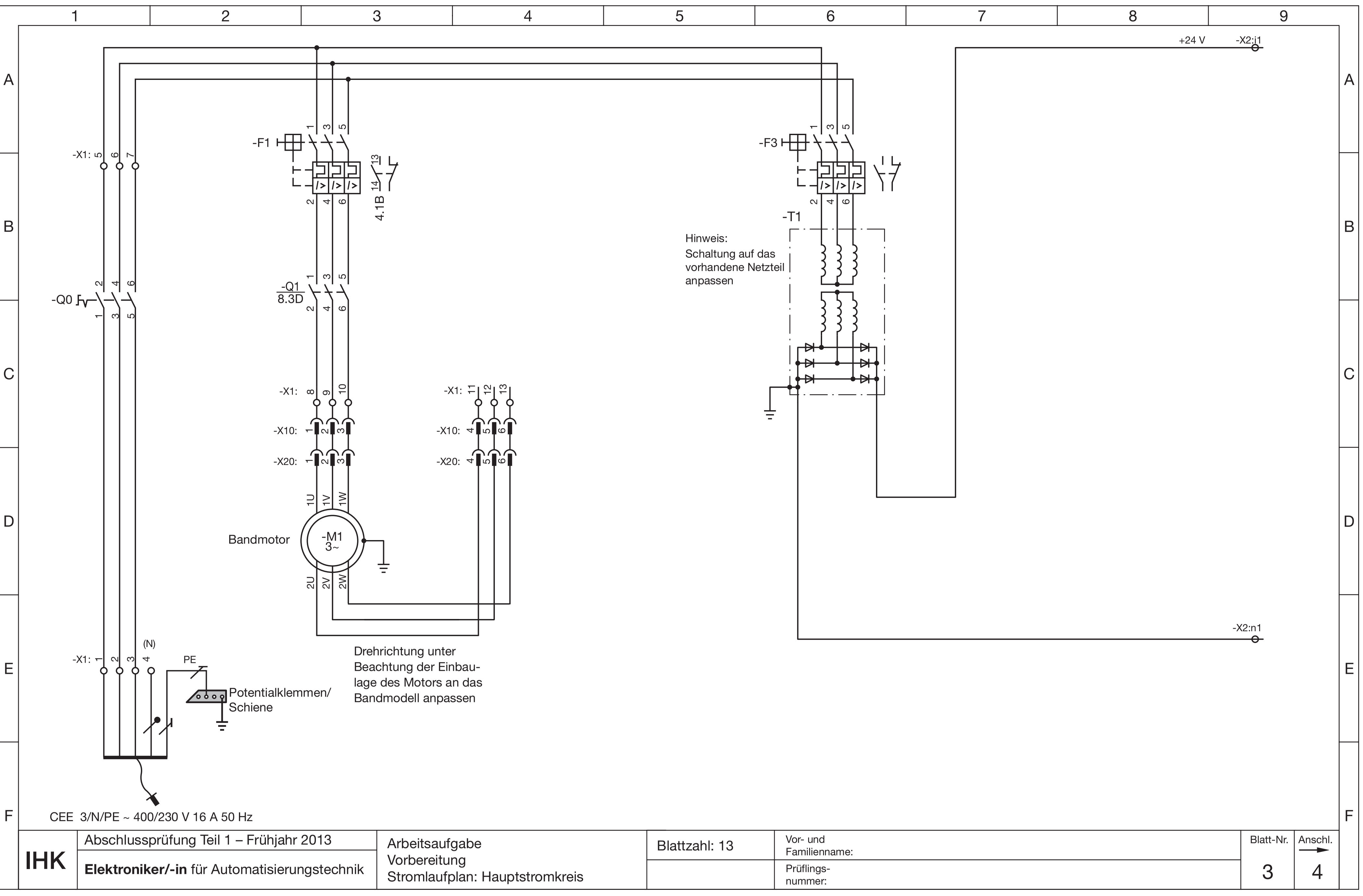
IHK	Abschlussprüfung Teil 1 – Frühjahr 2013	Arbeitsaufgabe	Blattzahl: 13	Vor- und Familienname:	Blatt-Nr. 1
	Elektroniker/-in für Automatisierungstechnik	Bereitstellungsunterlagen Schaltschrank - Grundplatte/Bodenplatte		Prüflings-nummer:	Anschl. → 2

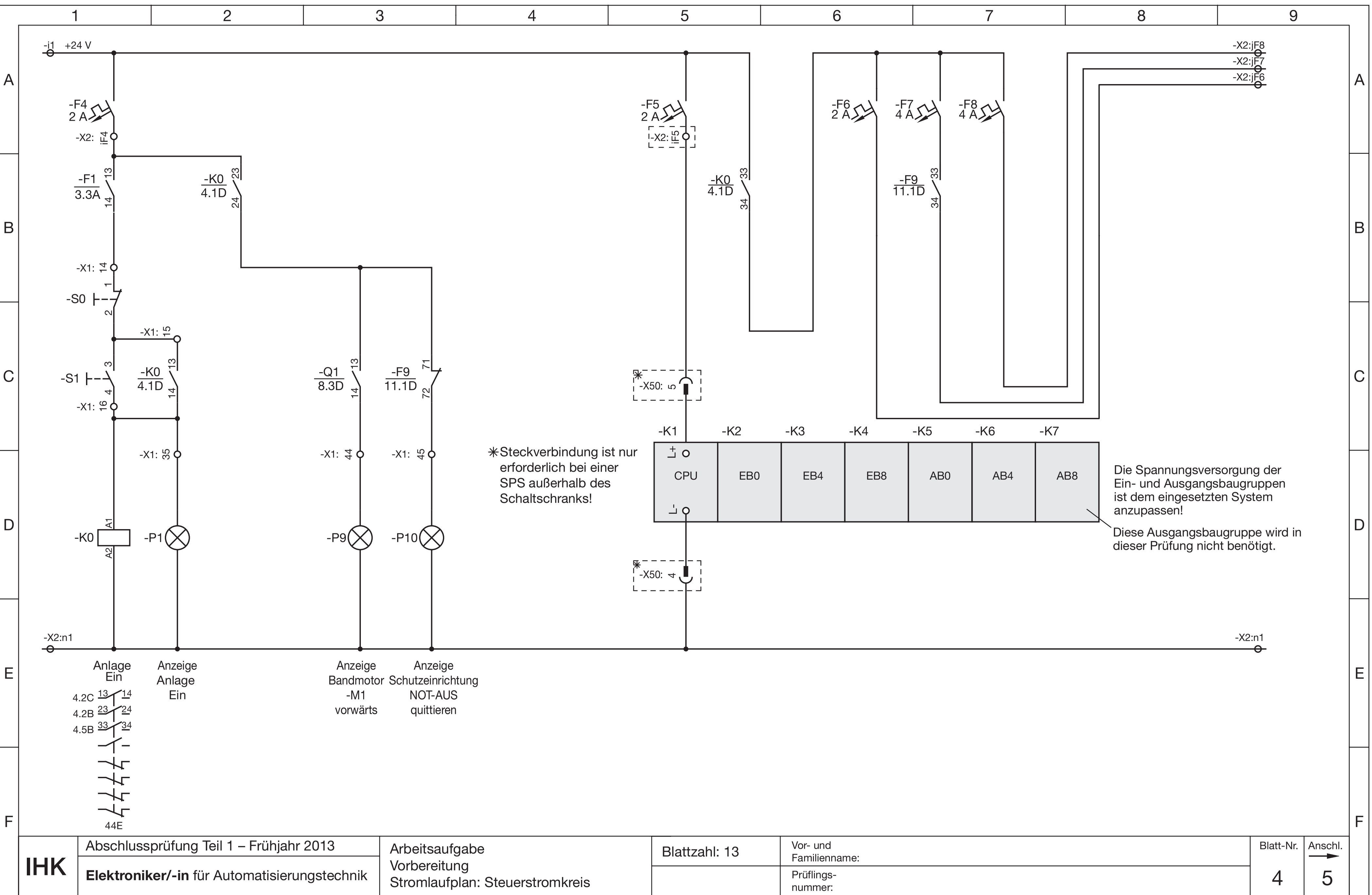
Bestückung Schaltschranktür

Einbauplatz	Betriebsmittel	Bemerkung	Bezeichnung
1	Leuchtdrucktaster -S1/-P1	weiß	Anlage "Ein"
2	Leuchtdrucktaster -S2/-P3	weiß	Vorwahl Betriebsart "Hand"
3	Leuchtdrucktaster -S3/-P4	weiß	Vorwahl Betriebsart "Automatik"
4	Leuchtdrucktaster -S4/-P8	weiß	Automatik Start
5			
6			
7			
8	Leuchtmelder -P5	weiß	Betriebsdruck vorhanden
9	Leuchtdrucktaster -S9/-P10	blau	Quittierung Schutzeinrichtung
10			
11	Taster -S0	schwarz	Anlage "Aus"
12			
13			
14			
15			
16	Leuchtdrucktaster -S5/-P9	weiß	Tippbetrieb Bandmotor -M1 vorwärts
17	Leuchtdrucktaster -S7/-P7	weiß	Zylinder -M4 ausfahren (Hand)
18	Leuchtdrucktaster -S6/-P6	weiß	Zylinder -M4 einfahren (Hand)
19			
20			
21	Rasttaster NOT-AUS -S8	rote/gelbe Scheibe	
22	Hauptschalter -Q0	3-polig, 16 A	

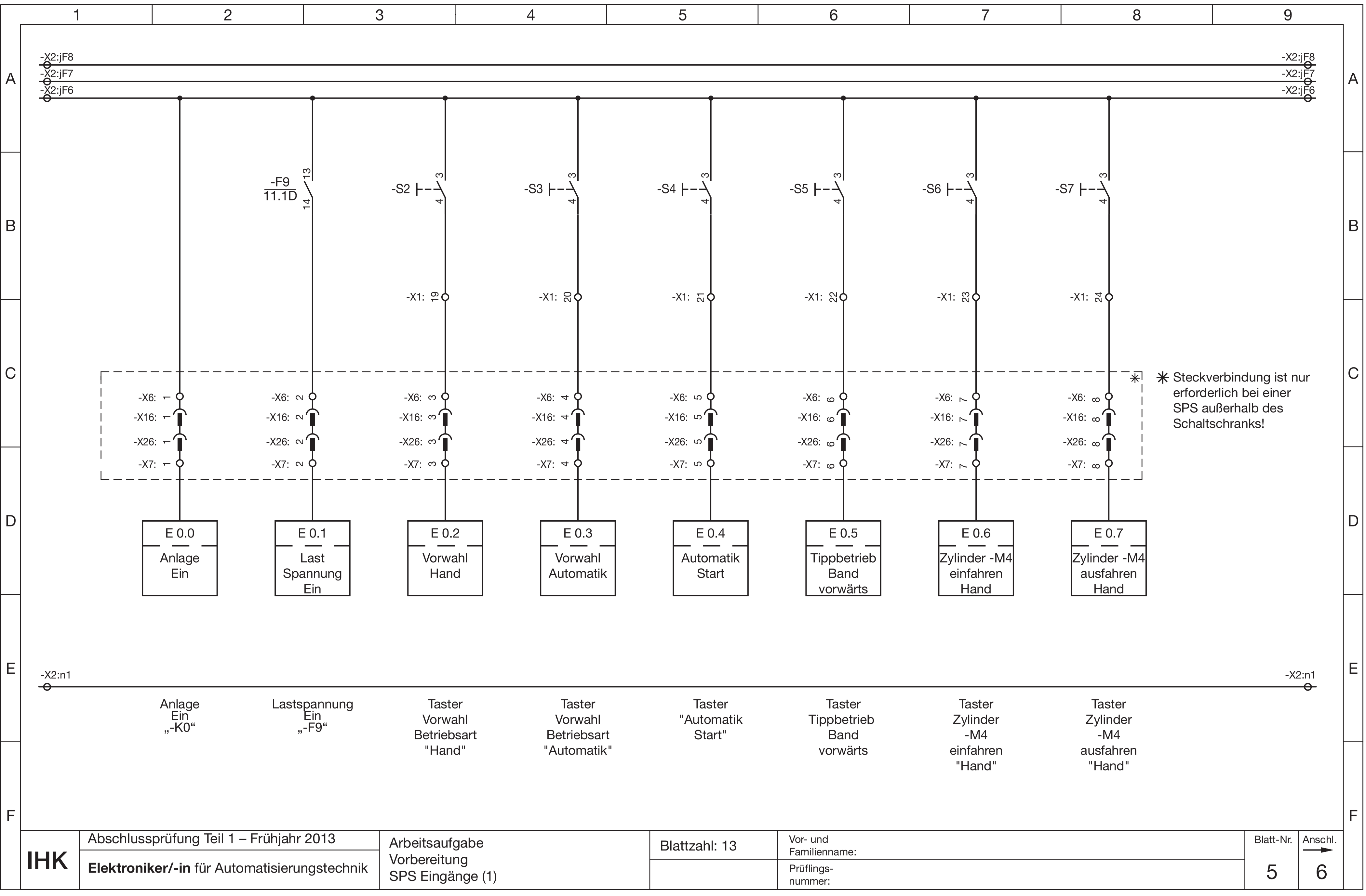
Die Einbaumaße/Bohrungen sind an die entsprechenden Schaltschranktypen und die verwendeten Bauteile anzupassen.

IHK	Abschlussprüfung Teil 1 – Frühjahr 2013 / **Elektroniker/-in** für Automatisierungstechnik	Arbeitsaufgabe Vorbereitung Aufbau: Schaltschrank-Tür	Blattzahl: 13	Vor- und Familienname: / Prüflings-nummer:	Blatt-Nr. 2	Anschl. 3

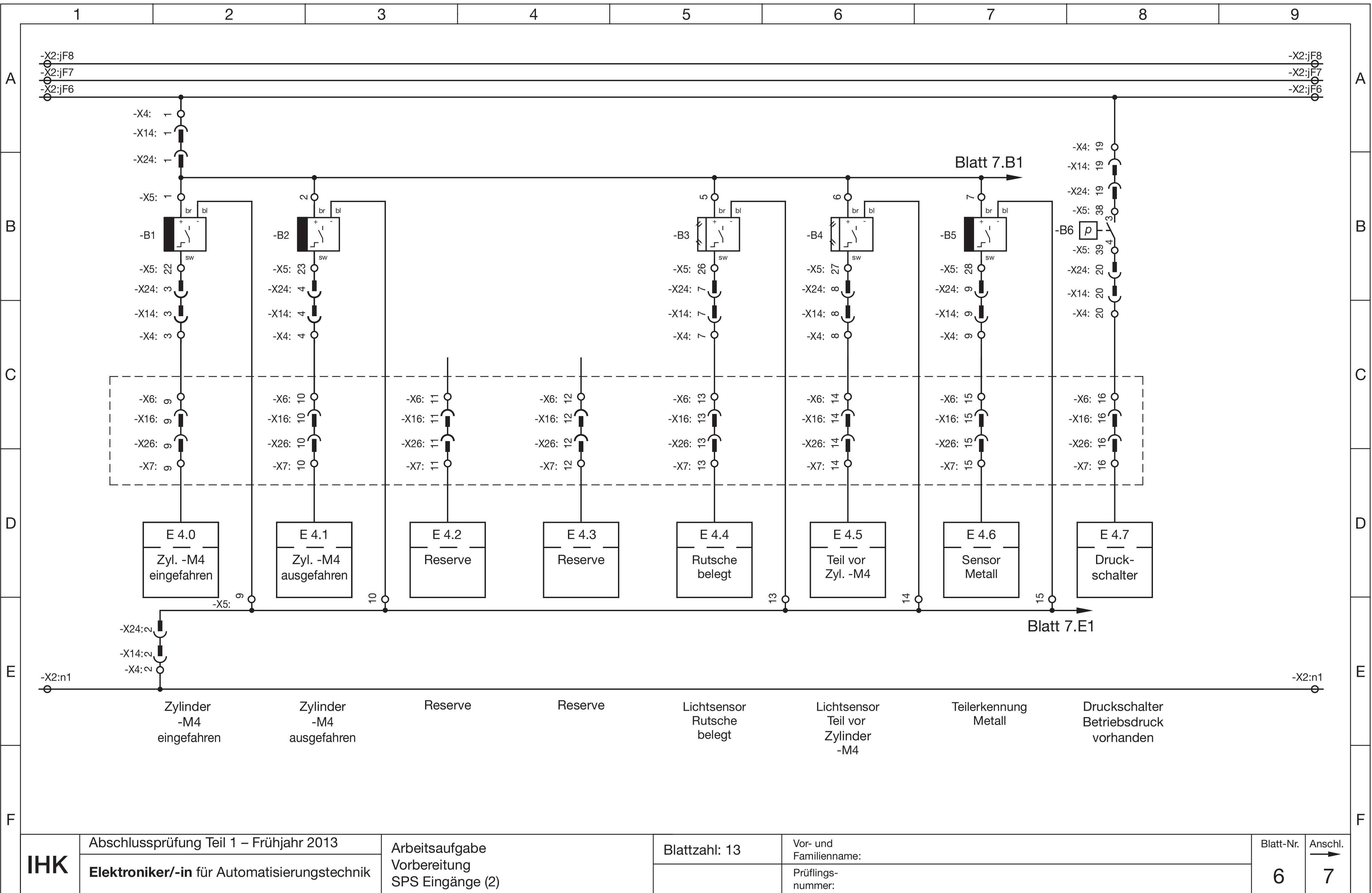

-X1: 5 6 7
-Q0
-F1
4.1B
-Q1
8.3D
-X1: 8 9 10
-X10: 1 2 3
-X20: 1 2 3
-X1: 11 12 13
-X10: 4 5 6
-X20: 4 5 6
1U 1V 1W
-M1
3~
2U 2V 2W
Bandmotor
Drehrichtung unter
Beachtung der Einbau-
lage des Motors an das
Bandmodell anpassen
-X1: 1 2 3 4
(N)
PE
Potentialklemmen/
Schiene
CEE 3/N/PE ~ 400/230 V 16 A 50 Hz
-F3
-T1
Hinweis:
Schaltung auf das
vorhandene Netzteil
anpassen
+24 V
-X2:i1
-X2:n1
IHK
Abschlussprüfung Teil 1 – Frühjahr 2013
Elektroniker/-in für Automatisierungstechnik
Arbeitsaufgabe
Vorbereitung
Stromlaufplan: Hauptstromkreis
Blattzahl: 13
Vor- und Familienname:
Prüflings-nummer:
Blatt-Nr. 3
Anschl. 4

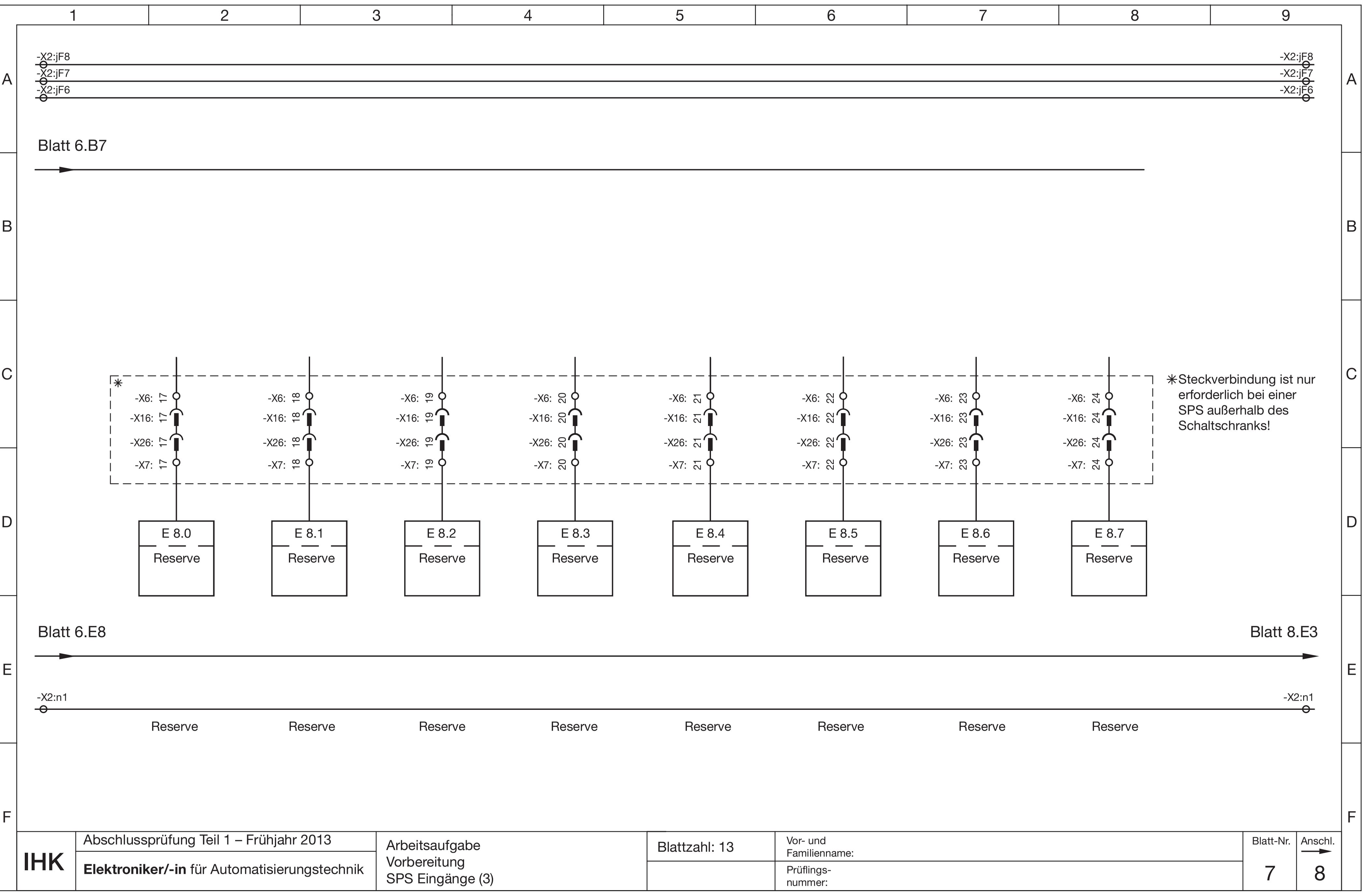


-1 +24 V
-X2:jF8
-X2:jF7
-X2:jF6
-F4 2 A
-X2: iF4
-F1 3.3A
-K0 4.1D
-X1: 14
-S0
-X1: 15
-S1
-X1: 16
-X1: 35
-F5 2 A
-X2: iF5
-K0 4.1D
-F6 2 A
-F7 4 A
-F8 4 A
-F9 11.1D
-Q1 8.3D
-F9 11.1D
-X1: 44
-X1: 45
-X50: 5
-X50: 4
-K1
-K2
-K3
-K4
-K5
-K6
-K7
CPU
EB0
EB4
EB8
AB0
AB4
AB8
✱Steckverbindung ist nur erforderlich bei einer SPS außerhalb des Schaltschranks!
Die Spannungsversorgung der Ein- und Ausgangsbaugruppen ist dem eingesetzten System anzupassen!
Diese Ausgangsbaugruppe wird in dieser Prüfung nicht benötigt.
-K0
-P1
-P9
-P10
-X2:n1
Anlage Ein
Anzeige Anlage Ein
Anzeige Bandmotor -M1 vorwärts
Anzeige Schutzeinrichtung NOT-AUS quittieren
4.2C
4.2B
4.5B
44E
IHK
Abschlussprüfung Teil 1 – Frühjahr 2013
Elektroniker/-in für Automatisierungstechnik
Arbeitsaufgabe
Vorbereitung
Stromlaufplan: Steuerstromkreis
Blattzahl: 13
Vor- und Familienname:
Prüflings-nummer:
Blatt-Nr. 4
Anschl. 5



-X2:jF8
-X2:jF7
-X2:jF6
-F9
11.1D
13
14
-S2
-S3
-S4
-S5
-S6
-S7
3
4
-X1: 19
-X1: 20
-X1: 21
-X1: 22
-X1: 23
-X1: 24
-X6:
-X16:
-X26:
-X7:
E 0.0 Anlage Ein
E 0.1 Last Spannung Ein
E 0.2 Vorwahl Hand
E 0.3 Vorwahl Automatik
E 0.4 Automatik Start
E 0.5 Tippbetrieb Band vorwärts
E 0.6 Zylinder -M4 einfahren Hand
E 0.7 Zylinder -M4 ausfahren Hand
✳ Steckverbindung ist nur erforderlich bei einer SPS außerhalb des Schaltschranks!
-X2:n1
Anlage Ein „-K0“
Lastspannung Ein „-F9“
Taster Vorwahl Betriebsart "Hand"
Taster Vorwahl Betriebsart "Automatik"
Taster "Automatik Start"
Taster Tippbetrieb Band vorwärts
Taster Zylinder -M4 einfahren "Hand"
Taster Zylinder -M4 ausfahren "Hand"
IHK
Abschlussprüfung Teil 1 – Frühjahr 2013
Elektroniker/-in für Automatisierungstechnik
Arbeitsaufgabe
Vorbereitung
SPS Eingänge (1)
Blattzahl: 13
Vor- und Familienname:
Prüflings-nummer:
Blatt-Nr. 5
Anschl. 6


-X2:jF8
-X2:jF7
-X2:jF6
Blatt 7.B1
-B1
-B2
-B3
-B4
-B5
-B6
E 4.0
Zyl. -M4
eingefahren
E 4.1
Zyl. -M4
ausgefahren
E 4.2
Reserve
E 4.3
Reserve
E 4.4
Rutsche
belegt
E 4.5
Teil vor
Zyl. -M4
E 4.6
Sensor
Metall
E 4.7
Druck-
schalter
Blatt 7.E1
-X2:n1
Zylinder
-M4
eingefahren
Zylinder
-M4
ausgefahren
Reserve
Reserve
Lichtsensor
Rutsche
belegt
Lichtsensor
Teil vor
Zylinder
-M4
Teilerkennung
Metall
Druckschalter
Betriebsdruck
vorhanden
IHK
Abschlussprüfung Teil 1 – Frühjahr 2013
Elektroniker/-in für Automatisierungstechnik
Arbeitsaufgabe
Vorbereitung
SPS Eingänge (2)
Blattzahl: 13
Vor- und
Familienname:
Prüflings-
nummer:
Blatt-Nr.
6
Anschl.
7



1
2
3
4
5
6
7
8
9
A
B
C
D
E
F
-X2:jF8
-X2:jF7
-X2:jF6
Blatt 6.B7
-X6: 17
-X16: 17
-X26: 17
-X7: 17
-X6: 18
-X16: 18
-X26: 18
-X7: 18
-X6: 19
-X16: 19
-X26: 19
-X7: 19
-X6: 20
-X16: 20
-X26: 20
-X7: 20
-X6: 21
-X16: 21
-X26: 21
-X7: 21
-X6: 22
-X16: 22
-X26: 22
-X7: 22
-X6: 23
-X16: 23
-X26: 23
-X7: 23
-X6: 24
-X16: 24
-X26: 24
-X7: 24
∗Steckverbindung ist nur erforderlich bei einer SPS außerhalb des Schaltschranks!
E 8.0
Reserve
E 8.1
Reserve
E 8.2
Reserve
E 8.3
Reserve
E 8.4
Reserve
E 8.5
Reserve
E 8.6
Reserve
E 8.7
Reserve
Blatt 6.E8
Blatt 8.E3
-X2:n1
-X2:n1
Reserve
Reserve
Reserve
Reserve
Reserve
Reserve
Reserve
Reserve
IHK
Abschlussprüfung Teil 1 – Frühjahr 2013
Elektroniker/-in für Automatisierungstechnik
Arbeitsaufgabe
Vorbereitung
SPS Eingänge (3)
Blattzahl: 13
Vor- und Familienname:
Prüflings-nummer:
Blatt-Nr.
7
Anschl.
8

-X2:jF8
-X2:jF7
-X2:jF6

-X50: 1

Ausgang	Betriebsmittel	-X9	-X28	-X18	-X8	-X4	-X14	-X24	-X5	-X5	Funktion
A 0.0	Reserve	1	1	1	1						Reserve
A 0.1	-M1	2	2	2	2						Bandmotor -M1 vorwärts
A 0.2	-M0	3	3	3	3	18	18	18	37	21	Hauptventil "Druckluft" Ein
A 0.3	-M2	4	4	4	4	14	14	14	33	17	Zylinder -M4 einfahren
A 0.4	-M3	5	5	5	5	15	15	15	34	18	Zylinder -M4 ausfahren
A 0.5	Reserve	6	6	6	6						Reserve
A 0.6	Reserve	7	7	7	7						Reserve
A 0.7	Reserve	8	8	8	8						Reserve

✳Steckverbindung ist nur erforderlich bei einer SPS außerhalb des Schaltschranks!

-Q1 A1 A2

-M0 -M2 B -M3 A

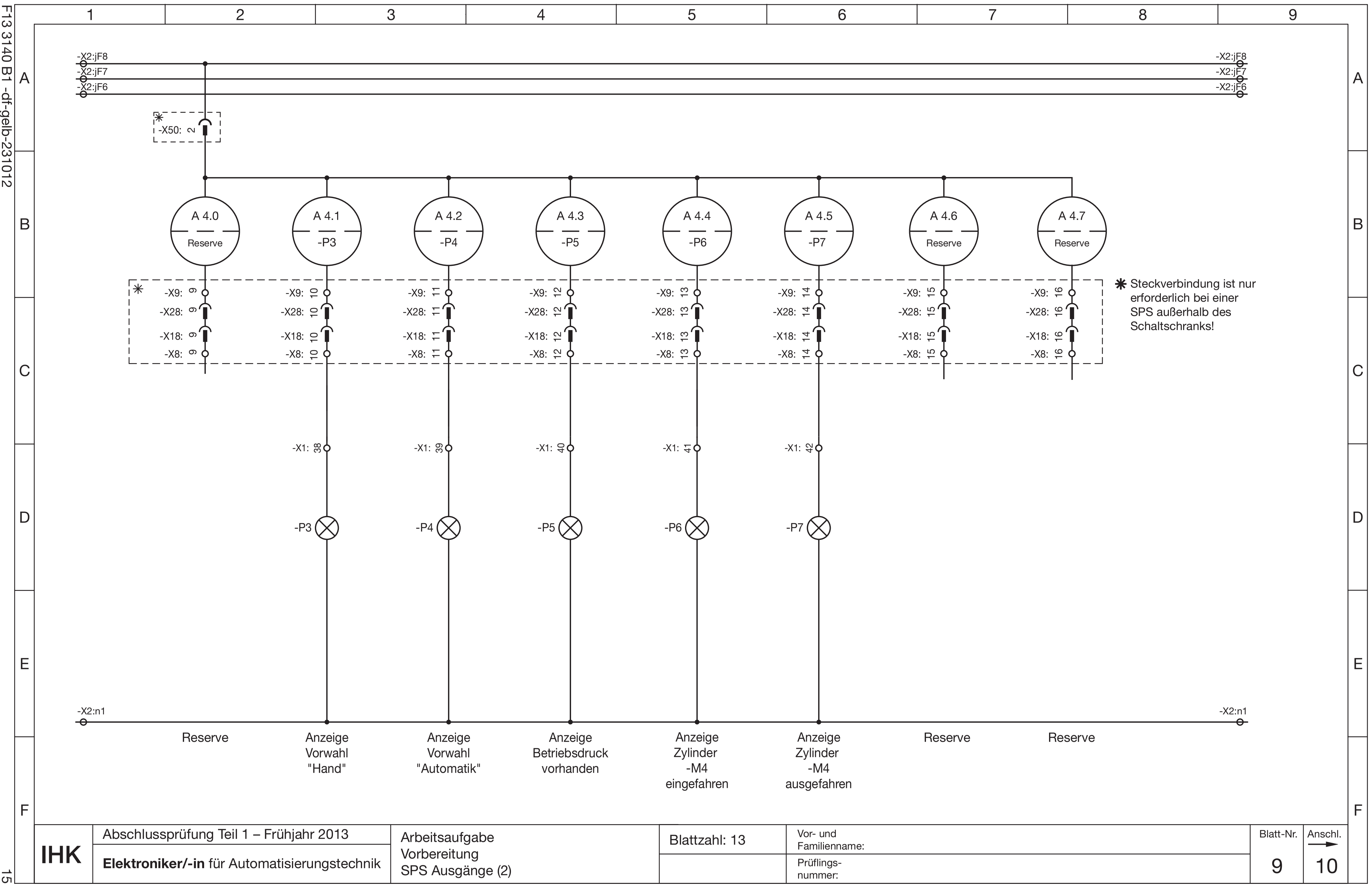
Blatt 7.E9

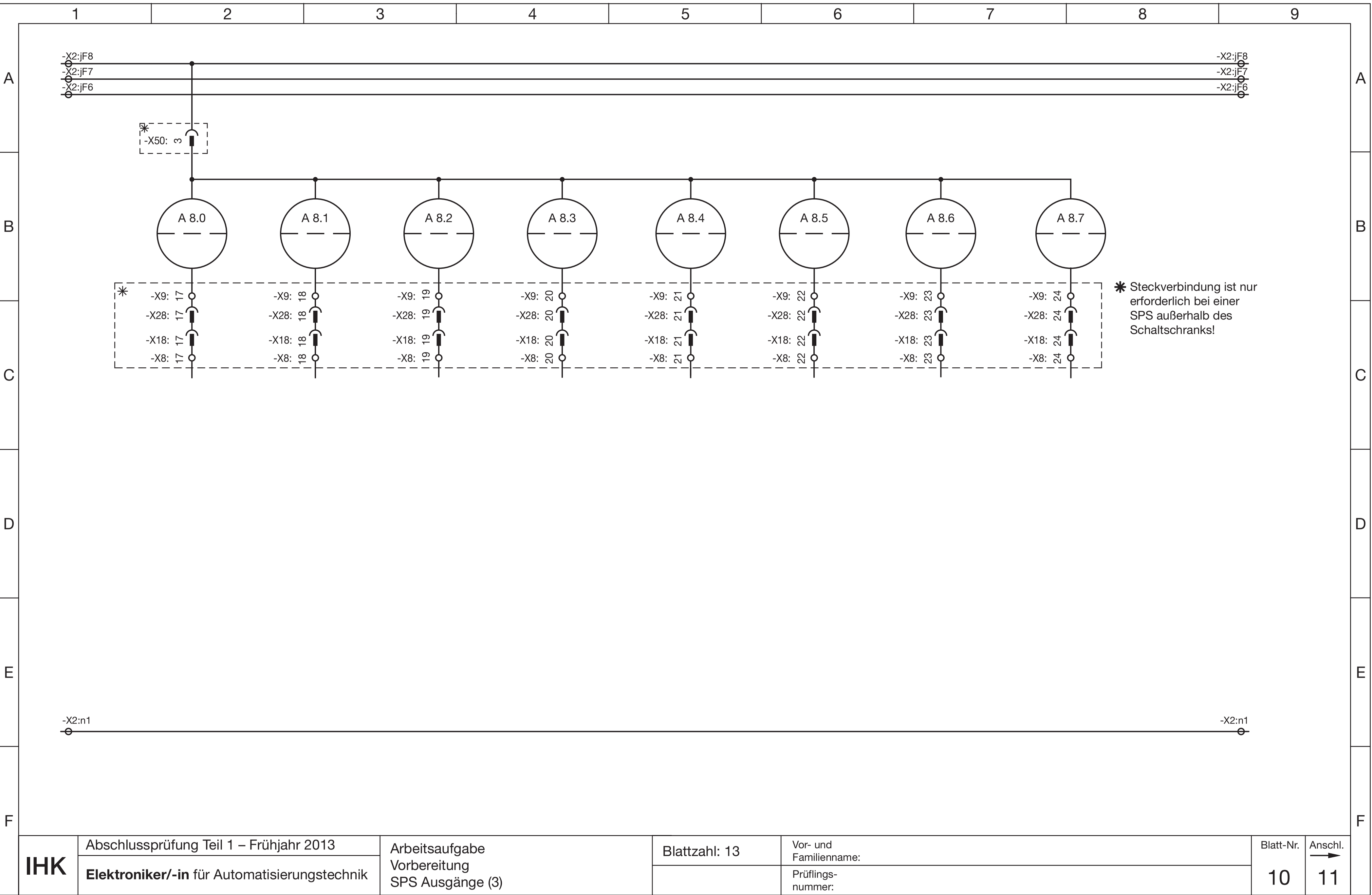
-X2:n1

3.3B 1 2
3.3B 3 4
3.3B 5 6
4.3C 13 14
21 22
31 32
L22E 43 44

IHK	Abschlussprüfung Teil 1 – Frühjahr 2013 **Elektroniker/-in** für Automatisierungstechnik	Arbeitsaufgabe Vorbereitung SPS Ausgänge (1)	Blattzahl: 13	Vor- und Familienname: Prüflings-nummer:	Blatt-Nr. 8	Anschl. → 9




1
2
3
4
5
6
7
8
9
A
B
C
D
E
F
-X2:jF8
-X2:jF7
-X2:jF6
-X50: 2
A 4.0
Reserve
A 4.1
-P3
A 4.2
-P4
A 4.3
-P5
A 4.4
-P6
A 4.5
-P7
A 4.6
Reserve
A 4.7
Reserve
-X9: 9
-X28: 9
-X18: 9
-X8: 9
-X9: 10
-X28: 10
-X18: 10
-X8: 10
-X9: 11
-X28: 11
-X18: 11
-X8: 11
-X9: 12
-X28: 12
-X18: 12
-X8: 12
-X9: 13
-X28: 13
-X18: 13
-X8: 13
-X9: 14
-X28: 14
-X18: 14
-X8: 14
-X9: 15
-X28: 15
-X18: 15
-X8: 15
-X9: 16
-X28: 16
-X18: 16
-X8: 16
✱ Steckverbindung ist nur erforderlich bei einer SPS außerhalb des Schaltschranks!
-X1: 38
-X1: 39
-X1: 40
-X1: 41
-X1: 42
-P3
-P4
-P5
-P6
-P7
-X2:n1
Reserve
Anzeige Vorwahl "Hand"
Anzeige Vorwahl "Automatik"
Anzeige Betriebsdruck vorhanden
Anzeige Zylinder -M4 eingefahren
Anzeige Zylinder -M4 ausgefahren
Reserve
Reserve
IHK
Abschlussprüfung Teil 1 – Frühjahr 2013
Elektroniker/-in für Automatisierungstechnik
Arbeitsaufgabe
Vorbereitung
SPS Ausgänge (2)
Blattzahl: 13
Vor- und Familienname:
Prüflings-nummer:
Blatt-Nr.
9
Anschl.
10


1
2
3
4
5
6
7
8
9
A
B
C
D
E
F
-X2:jF8
-X2:jF7
-X2:jF6
-X50: 3
A 8.0
A 8.1
A 8.2
A 8.3
A 8.4
A 8.5
A 8.6
A 8.7
-X9: 17
-X28: 17
-X18: 17
-X8: 17
-X9: 18
-X28: 18
-X18: 18
-X8: 18
-X9: 19
-X28: 19
-X18: 19
-X8: 19
-X9: 20
-X28: 20
-X18: 20
-X8: 20
-X9: 21
-X28: 21
-X18: 21
-X8: 21
-X9: 22
-X28: 22
-X18: 22
-X8: 22
-X9: 23
-X28: 23
-X18: 23
-X8: 23
-X9: 24
-X28: 24
-X18: 24
-X8: 24
✱ Steckverbindung ist nur erforderlich bei einer SPS außerhalb des Schaltschranks!
-X2:n1
IHK
Abschlussprüfung Teil 1 – Frühjahr 2013
Elektroniker/-in für Automatisierungstechnik
Arbeitsaufgabe
Vorbereitung
SPS Ausgänge (3)
Blattzahl: 13
Vor- und Familienname:
Prüflings-nummer:
Blatt-Nr. 10
Anschl. 11

-X2:jF8
-X2:jF7
-X2:jF6

-X1: 27, 11, -S8, 12, -X1: 28
-X1: 29, 21, 22, -X1: 30

-X4: 21, -X14: 21, -X24: 21, -X5: 40, 3, -B7, 4, -X5: 41, -X24: 22, -X14: 22, -X4: 22
-X4: 23, -X14: 23, -X24: 23, -X5: 42, 3, -B8, 4, -X5: 43, -X24: 24, -X14: 24, -X4: 24

-X1: 31, 3, -S9, 4, -X1: 32

-F9
A1 S12 S22 S11 S21 S34
A1 A2
Zweikanaliges
Sicherheitsschaltgerät
A2 Y1 Y2 Y3 S11 Y1 S37 S12

Hinweis:
Die Beschaltung von -F9 bleibt in
den Prüfungsunterlagen unverändert.
Die Kontaktbelegung ist bei Anwendung
anderer Sicherheitsrelais anzupassen.

-X2:n1

Sicherheits-
schaltgerät
5.3B 13 14
23 24
4.7B 33 34
43 44
53 54
63 64
4.3C 71 72
81 82
91 92
01 02

NOT-AUS
Schaltschranktür

Schutzklappe
Sortieranlage

Quittierung
Schutzeinrichtung

IHK	Abschlussprüfung Teil 1 – Frühjahr 2013	Arbeitsaufgabe	Blattzahl: 13	Vor- und Familienname:	Blatt-Nr.	Anschl.
	Elektroniker/-in für Automatisierungstechnik	Vorbereitung NOT-AUS-Schaltgerät		Prüflings-nummer:	11	12



-X1 Klemmleiste im Schaltschrank

-X2 Klemmleiste im Schaltschrank

-X4 Klemmleiste im Schaltschrank am 24-poligen Stecker

-X5 Klemmleiste am Aktorikmodell

CEE 3/N/PE
~ 400/230 V
16 A 50 Hz

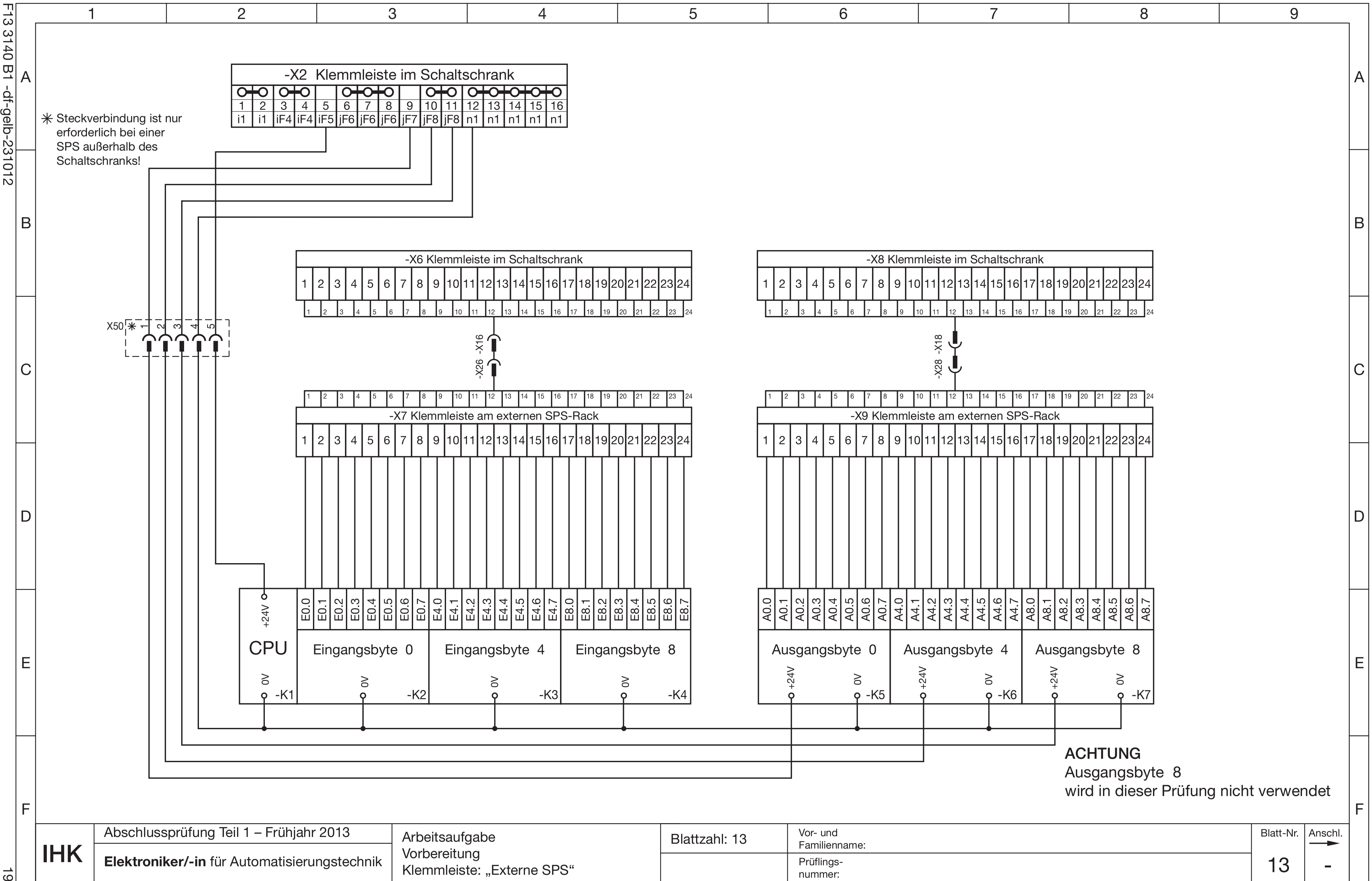
Bandantrieb

-M1
3~

-S0	Taster Anlage Aus
-S1	Taster Anlage Ein
-S2	Taster Vorwahl Betriebsart "Hand"
-S3	Taster Vorwahl Betriebsart "Automatik"
-S4	Taster “Automatik Start“
-S5	Taster Tippbetrieb Band vorwärts
-S6	Taster Zylinder -M4 einfahren "Hand"
-S7	Taster Zylinder -M4 ausfahren "Hand"
-S8	Taster NOT-AUS Schaltschranktür
-S9	Taster Quittierung Schutzeinrichtung
-P1	Anzeige Anlage Ein
-P3	Anzeige Vorwahl "Hand"
-P4	Anzeige Vorwahl "Automatik"
-P5	Anzeige Betriebsdruck vorhanden
-P6	Anzeige Zylinder -M4 eingefahren
-P7	Anzeige Zylinder -M4 ausgefahren
-P9	Anzeige Bandmotor -M1 vorwärts
-P10	Anzeige Schutzeinrichtung NOT-AUS quittieren

-B1	Zylinder -M4 eingefahren
-B2	Zylinder -M4 ausgefahren
-B3	Lichtsensor Rutsche belegt
-B4	Lichtsensor Teil vor Zylinder -M4
-B5	Sensor Teilerkennung Metall
-B6	Druckschalter Betriebsdruck vorhanden
-B7	Schutzklappe Sortieranlage Modell
-B8	Schutzklappe Sortieranlage Modell
-B9	
-B10	
-B11	
-M0	Hauptventil "Druckluft Ein"
-M2	Zylinder -M4 einfahren
-M3	Zylinder -M4 ausfahren
-M5	
-M6	

IHK	Abschlussprüfung Teil 1 – Frühjahr 2013 / **Elektroniker/-in** für Automatisierungstechnik	Arbeitsaufgabe Vorbereitung Anschlussplan: „Externe Betriebsmittel“	Blattzahl: 13	Vor- und Familienname: / Prüflings-nummer:	Blatt-Nr. 12 / Anschl. → 13



-X2 Klemmleiste im Schaltschrank
1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16
i1 i1 iF4 iF4 iF5 jF6 jF6 jF6 jF7 jF8 jF8 n1 n1 n1 n1 n1
✳ Steckverbindung ist nur erforderlich bei einer SPS außerhalb des Schaltschranks!
X50 ✳
-X6 Klemmleiste im Schaltschrank
-X8 Klemmleiste im Schaltschrank
-X26 -X16
-X28 -X18
-X7 Klemmleiste am externen SPS-Rack
-X9 Klemmleiste am externen SPS-Rack
CPU
+24V
0V
-K1
Eingangsbyte 0
-K2
Eingangsbyte 4
-K3
Eingangsbyte 8
-K4
Ausgangsbyte 0
-K5
Ausgangsbyte 4
-K6
Ausgangsbyte 8
-K7
E0.0 E0.1 E0.2 E0.3 E0.4 E0.5 E0.6 E0.7 E4.0 E4.1 E4.2 E4.3 E4.4 E4.5 E4.6 E4.7 E8.0 E8.1 E8.2 E8.3 E8.4 E8.5 E8.6 E8.7
A0.0 A0.1 A0.2 A0.3 A0.4 A0.5 A0.6 A0.7 A4.0 A4.1 A4.2 A4.3 A4.4 A4.5 A4.6 A4.7 A8.0 A8.1 A8.2 A8.3 A8.4 A8.5 A8.6 A8.7
ACHTUNG
Ausgangsbyte 8
wird in dieser Prüfung nicht verwendet
IHK
Abschlussprüfung Teil 1 – Frühjahr 2013
Elektroniker/-in für Automatisierungstechnik
Arbeitsaufgabe
Vorbereitung
Klemmleiste: „Externe SPS“
Blattzahl: 13
Vor- und Familienname:
Prüflings-nummer:
Blatt-Nr. 13
Anschl. -

IHK Abschlussprüfung Teil 1 – Frühjahr 2013	
Arbeitsaufgabe **Anlagenbeschreibung** **„Sortieranlage“**	**Elektroniker/-in** für Automatisierungstechnik

Anlagenfunktion:

Die automatisierte Sortieranlage einer Fabrik wird eingesetzt, um Kunststoff- und Metallwürfel zu trennen. Über eine Rutsche werden die Würfel dem Förderband zugeführt. Durch den Lichtsensor -B3 (Rutsche belegt) wird das Band gestartet. Ist das Band mit einem Metallwürfel belegt, so wird dieser vom induktiven Sensor -B5 erkannt. Erreicht der Metallwürfel -B4, stoppt das Band und der Metallwürfel wird vom Zylinder -M4 ausgestoßen. Ist das Band mit einem Kunststoffwürfel belegt, so startet die Bandlaufzeit (*t* = X s) wenn der Würfel den Sensor -B4 erreicht hat. Nach Ablauf dieser Zeit wird das Band automatisch abgeschaltet. Die Bandlaufzeit ist so zu wählen, dass der Würfel sicher im Behälter am Bandende abgelegt wird.

Anlagenstart:

Die Anlage wird über den Hauptschalter -Q0 sowie den Taster -S1 eingeschaltet, -K0 (Steuerung Ein) zieht an und stellt die Versorgungsspannung 24 V für die Sensoren und Aktoren bereit. Dieser Betriebszustand wird über die Meldeleuchte -P1 (Anlage Ein) angezeigt. Der Leuchtmelder -P10 leuchtet (Schutzeinrichtung -F9 nicht quittiert) und die Meldeleuchten -P3 (Handbetrieb), -P4 (Automatik) und -P5 (Betriebsdruck) blinken. Wird -F9 mit Taster -S9 quittiert, erlischt -P10. -P5 leuchtet, wenn Druck vorhanden ist.

Betriebsartenvorwahl:

Nach dem Anlagenstart sind zwei Betriebsarten möglich, wahlweise Handbetrieb oder Automatikbetrieb. Im Handbetrieb wird die Anlage eingerichtet. Im Automatikbetrieb arbeitet die Anlage den Fertigungsprozess (Anlagenfunktion) ab.

Handbetrieb:

Wird der Taster -S2 (Vorwahl Hand) betätigt, so leuchtet die Meldeleuchte -P3 (Vorwahl Hand). Die Meldeleuchte -P4 blinkt nicht mehr und erlischt. Wird der Taster -S7 (Zylinder ausfahren) betätigt, so fährt der Zylinder -M4 aus, die Meldeleuchte -P6 (Zylinder eingefahren) erlischt und die Meldeleuchte -P7 leuchtet, sobald der Zylinder -M4 seine Endlage erreicht hat. Nach „Loslassen“ des Tasters -S7 verharrt der Zylinder in der vorderen Endlage (ausgefahren).

Durch Betätigen des Tasters -S6 fährt der Zylinder ein, die Meldeleuchte -P7 erlischt und -P6 leuchtet erneut. Befindet sich der Zylinder -M4 in Grundstellung, so kann der Bandmotor eingeschaltet werden. Mit dem Taster -S5 (Bandmotor -M1 vorwärts) wird der Antriebsmotor im Tippbetrieb gefahren. Die Meldeleuchte -P9 leuchtet, solange der Taster -S5 betätigt ist.

Automatikbetrieb:

Wird der Taster -S3 (Automatikbetrieb) betätigt, so leuchtet die Meldeleuchte -P4 (Vorwahl Automatik) und die Meldeleuchte -P3 erlischt. Anschließend muss noch -S4 (Automatik Start) betätigt werden.

Wird ein Metallwürfel auf die Zuführschiene (Rutsche) gelegt, so wird dieser vom Lichtsensor -B3 erkannt und der Bandvorlauf startet. Der Metallwürfel rutscht über die Zuführschiene auf das Transportband und wird vom Transportband bis zum Sensor -B5 (Teilerkennung Metall) befördert. Die Abschaltung des Bandvorlaufs erfolgt jedoch erst durch den Lichtsensor -B4 (Teil vor Zylinder -M4). Wenn die Abschaltung des Bandvorlaufs erfolgt ist, fährt die Kolbenstange des Zylinders -M4 in die vordere Endlage (ausgefahren) und schiebt somit den Metallwürfel vom Transportband in das Metallmagazin. Sobald die Kolbenstange die vordere Endlage (ausgefahren) erreicht hat (-B2 betätigt), fährt die Kolbenstange vom Zylinder -M4 wieder in die hintere Endlage (eingefahren, -B1 betätigt). Die Sortieranlage befindet sich wieder in Grundstellung.

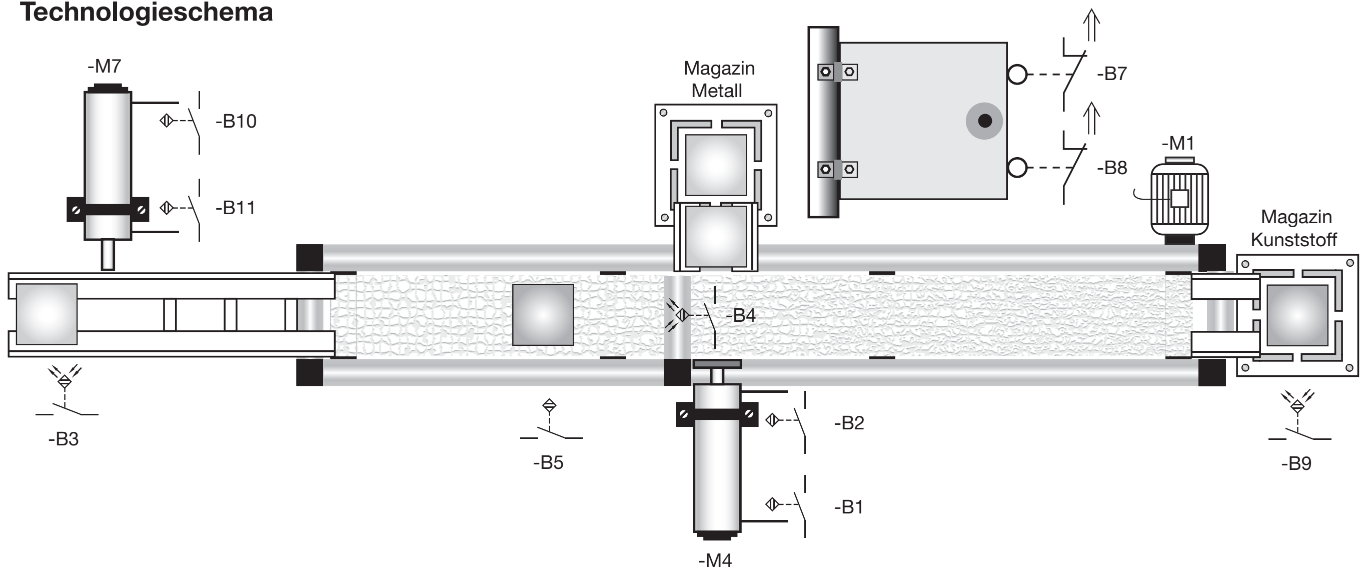
Wird ein Kunststoffwürfel auf die Zuführschiene (Rutsche) gelegt und vom Lichtsensor -B3 erkannt, so wird der Bandvorlauf gestartet. Der Kunststoffwürfel rutscht über die Zuführschiene auf das Transportband und wird durch das Transportband bis zum Sensor -B5 (Teilerkennung Metall) befördert. Wird kein Metallwürfel erkannt, befördert das Transportband den Kunststoffwürfel in das Magazin Kunststoff am Ende des Bands. Nach Ablauf der Bandlaufzeit (*t* = X s) wird das Band automatisch abgeschaltet. Die Bandlaufzeit ist so zu wählen, dass das Teil sicher im Kunststoffmagazin abgelegt wird.

IHK Abschlussprüfung Teil 1 – Frühjahr 2013	
Arbeitsaufgabe **Technologieschema und E-pneumatische Steuerung der „Sortieranlage“**	**Elektroniker/-in** für Automatisierungstechnik

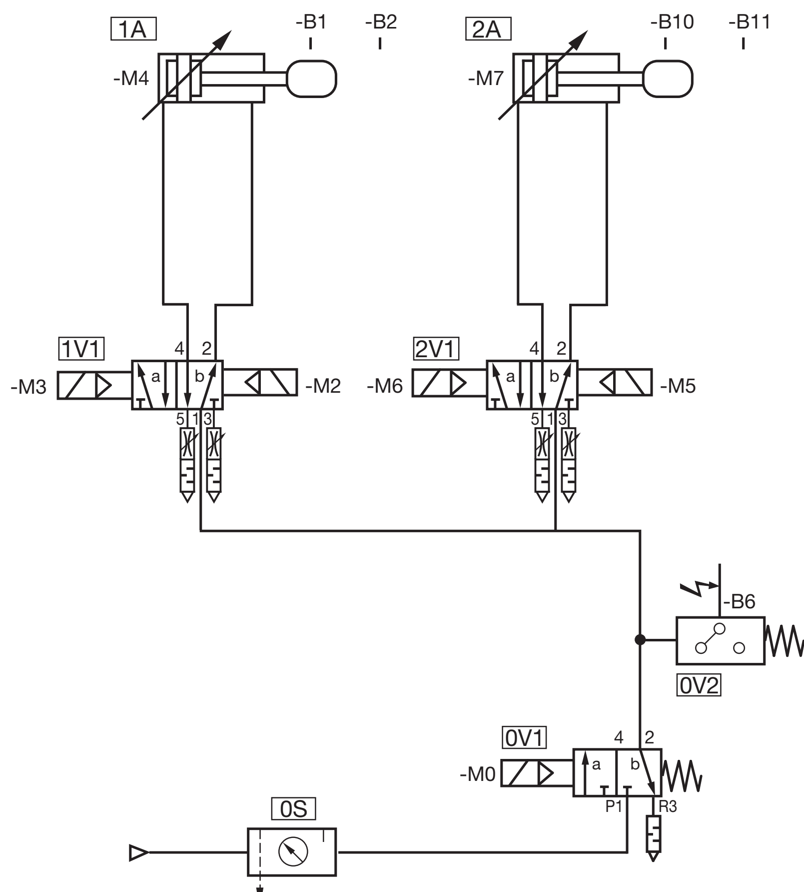
Allgemeines

Siehe Funktionsbeschreibung auf Seite 20

Technologieschema



E-pneumatische Steuerung

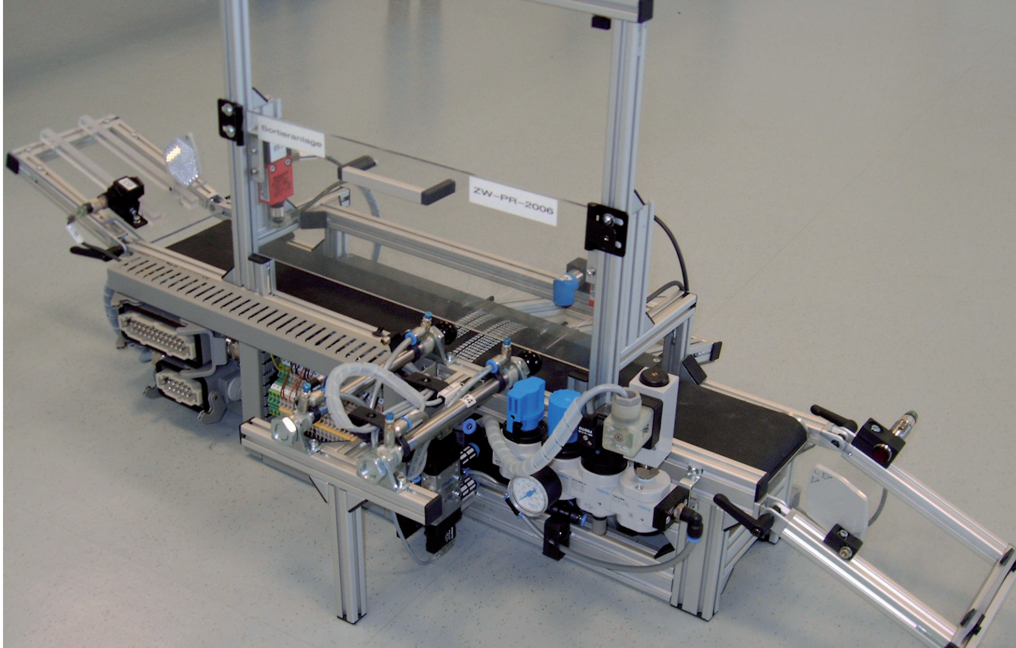


IHK

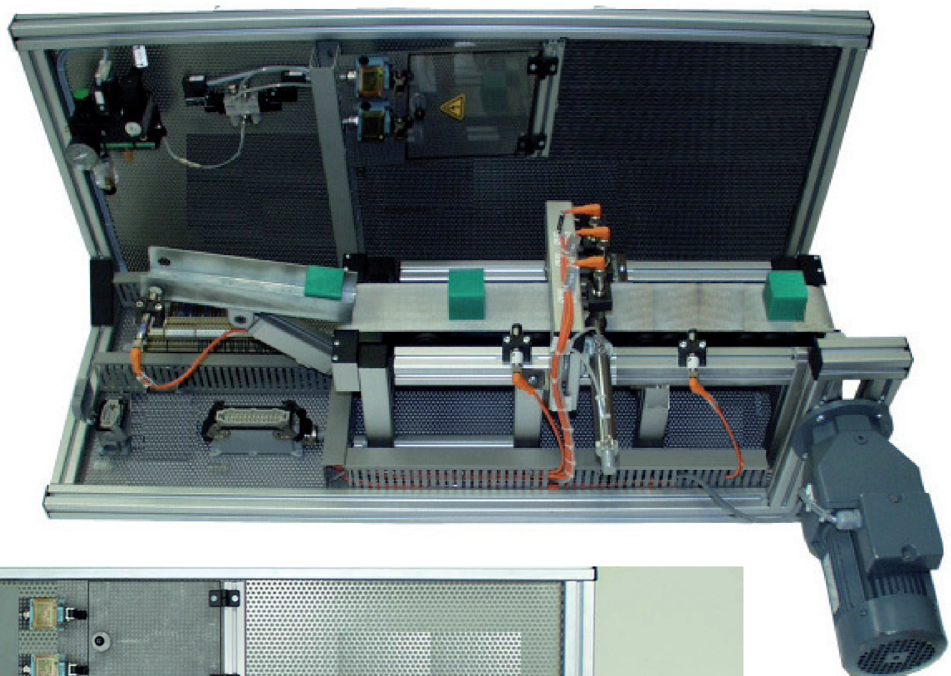
Abschlussprüfung Teil 1 – Frühjahr 2013

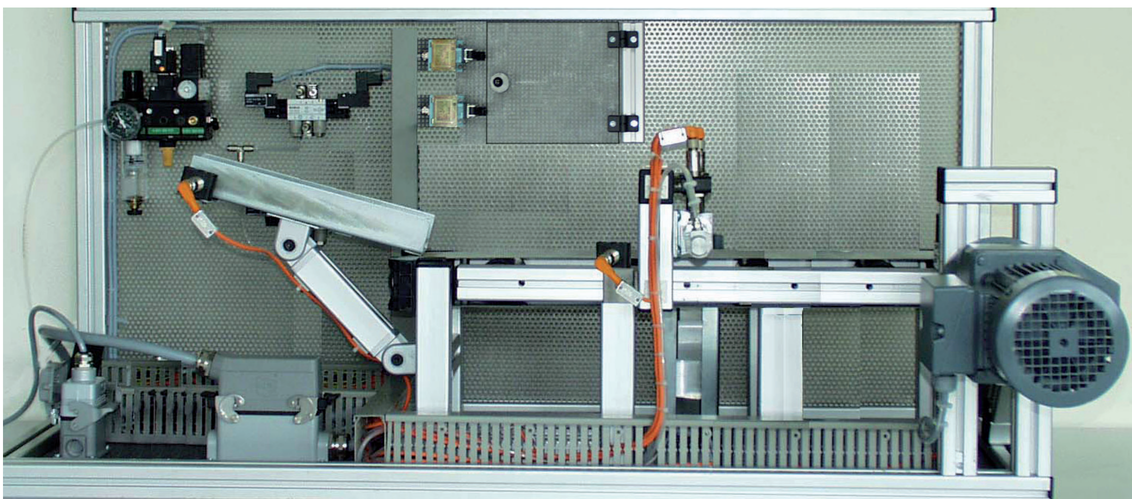
Arbeitsaufgabe **Varianten Aktorikmodell** **„Sortieranlage“**	**Elektroniker/-in** für Automatisierungstechnik

Vorschläge zum Aktorikmodell (Abbildungen entsprechen nicht der aktuellen Prüfung)



Bandlänge
ca. 500 – 600 mm





IHK Abschlussprüfung Teil 1 – Frühjahr 2013

Arbeitsaufgabe **Material-Bereitstellungsliste** **Aktorikmodell „Sortieranlage“**	**Elektroniker/-in** für Automatisierungstechnik

Allgemein

Die unten abgebildete Materialliste stellt eine grobe Auflistung des verwendeten Materialpools für die nachfolgenden Prüfungen dar. Die vollständige Bereitstellung der Materialien ist vor der Prüfungsdurchführung zu gewährleisten. Als Orientierung für den Aufbau dienen die Abbildungen auf den Seiten 21 und 22 dieses Hefts.

II Teile, die nach der Vormontagezeichnung vormontiert und teilweise vorverdrahtet für 1 bis 5* Prüflinge bereitgestellt werden müssen (Gleichzeitig Stückliste für Vormontagezeichnung):

1.	⊗	1	Filter-Druckregelventil (halbautomatisch) mit Manometer 0,5–10 bar G 1/4	
2.	⊗	1	Verteilstück G 1/4 schmal für P/E-Umformer (Druckschalter)	
3.	⊗	1	P/E-Umformer (Druckschalter) 0,5–8 bar mit Flansch-Anschluss G 1/4	
4.	⊗	1	3/2-Wegeventil elektrisch betätigt 24 V DC; G 1/4; sekundärentlüftend	
5.	⊗	1	Betätigungsspule für 3/2-Wegeventil 24 V DC; 4,8 W	
6.	⊗	1	Stecker mit Kabel für Betätigungsspule 2-polig + Schutzkontakt inkl. Dichtung für Kupplungsdose	
7.	⊗	1	Schalldämpfer G 1/4 für 3/2-Wegeventil	
8.	⊗	1	Befestigungswinkel für oben angeführte Teile „NL 2“ (Wartungseinheit)	
9.	⊗	2	Verblockungssatz NL 2 G 1/4 für oben angeführte Teile	
10.	③	2	ISO-Zylinder D 25 × 100 mm dw mit Abfrage	
11.	③	2	Fußbefestigung für Zylinder	
12.	③	2	5/2-Wegeventil Impulsausführung 24 V DC G 1/8	
13.	⑥	4	Kupplungsdose mit 3 m Kabel für das 5/2-Wegeventil	
14.	⑥	4	Drosselschalldämpfer G 1/8	
15.	⊗	2	Drehbare Winkel-Schwenkverschraubung G 1/8 für PU-Rohr ∅ 4 mm	} passend zu Pos. 10 u. 12
16.	⊗	2	Drehbare Winkel-Schwenkverschraubung G 1/4 für PU-Rohr ∅ 6 mm	
17.	⑨	3	Winkel-Schwenkverschraubung G 1/8 für PU-Rohr ∅ 4 mm	
18.	⑥	2	Steckfix G 1/8 gerade für PU-Rohr ∅ 4 mm	
19.	⊗	1	PU-Rohr farblos ∅ 4 mm; 6 m	
20.	⊗	43	Reihenklemme	
21.	⑥	5	PE-Reihenklemme	
22.	⊗	2	Querverbinder 10-polig	
23.	⊗	2	Abschlussplatte AP/PA	
24.	⊗	2	Endwinkel 8,5 mm	
25.	⊗	1	Tragschiene 15,0 × 35 gelocht, l = 300 mm	
26.	⊗	1	Verdrahtungskanal 75 × 25, l = 3 m	
27.	②	1	Sockelgehäuse mit Stifteinsatz 6-polig + PE, 400 V und Verschraubung	-X20
28.	②	2	Tüllengehäuse mit Buchseneinsatz 6-polig + PE, 400 V und Verschr. (1 × externe SPS)	-X20, -X50
29.	⊗	1	Tüllengehäuse mit Stifteinsatz 6-polig + PE 400 V	-X10
30.	②	1	3 m PVC-Steuerleitung 7G1,5 300/500 V	
31.**	③	3	3 m PVC-Steuerleitung 25G1	
32.	⊗	1	Sockelgehäuse mit Stifteinsatz 24-polig + PE und Verschraubung	-X24
33.	⊗	156	Crimp-Buchse 2,5/1–1,5 qmm	} oder Schraubverbindungen
34.	⊗	156	Crimp-Stift 2,5/1–1,5 qmm	
35.	⑧	5	Induktiver Näherungsschalter 24 V DC, M8-1 mm/M12, Schließerfunktion PNP, I_{max}: 200 mA kurzschlussfest mit Gerätestecker M12 (3-polig ohne PE), Belegung nach DIN EN 60947-5-2	-B1, -B2, -B5, -B10, -B11
36.	⑩	5	Klemmschelle DRM = 18 mm	
37.	③	3	Reflexions-Lichttaster M18, 400 mm, 24 V DC, Schließerfunktion PNP, I_{max}: 200 mA kurzschlussfest mit Gerätestecker M12 (3-polig ohne PE), Belegung nach DIN EN 60947-5-2	-B3, -B4, -B9
38.	⑧	8	Steckverbinder M12, 3-polig, Länge 8 m passend zu den induktiven Näherungsschaltern und Reflexions-Lichttastern	
39.	①	–	Kapazitiver Näherungsschalter 18 × 1	

40.	⑥	4	Optional zur Pos. 35; Endlagenabfrage der Zylinder: Zylinderschalter mit Kabelanschluss 3 m PVC, 2-polig	
41.	⑥	4	Optional Klemmhalter für Zylinder ∅ × 25 mm zur Befestigung der Zylinderschalter am Zylinder Pos. 10	
42.	②	2	Positionsschalter mit Antrieb und Rollenschwenkhebel, Leitungseinführung, 400 V AC, 10 A, 1S+1Ö mit Verschraubung	-B7, -B8
43.	①	1***	Stirnradgetriebemotor (Flanschbefestigung, B5) mit zwei getrennten Wicklungen, P = 180 W, Abtriebsdrehzahl: 10/20 1/min oder 20/40 1/min	
44.	⊗	4	Kunststoffwürfel abhängig von der Bandbreite des Modells (empfohlene Seitenlänge ca. 30 mm)	
45.	⊗	4	Metallwürfel abhängig von der Bandbreite des Modells (empfohlene Seitenlänge ca. 30 mm)	
46.	⊗		Div. Befestigungsmaterial	
47.	⊗		Div. Verbrauchsmaterial (z. B. Aderendhülsen)	

Material in dieser Prüfung

Material im Pool bzw. für jede nachfolgende Prüfung gleich

* abhängig von der Prüfungsorganisation

** Material für die externe SPS

*** Für das Simulationsmodell ist nur ein Motor mit zwei getrennten Wicklungen erforderlich (kein angeflanschtes Getriebe).

IHK Abschlussprüfung Teil 1 – Frühjahr 2013	
Arbeitsaufgabe **Programmanpassung für eine speicherprogrammierbare Steuerung**	**Elektroniker/-in** für Automatisierungstechnik

1 Allgemeines

Bei der Durchführung des Arbeitsauftrags muss der Prüfling das Programm einer speicherprogrammierbaren Steuerung (SPS) ändern bzw. ergänzen, danach in die SPS eingeben und den Programmablauf prüfen. Diesen Arbeitsauftrag soll der Prüfling an einem ihm vertrauten, vom Ausbildungsbetrieb bereitzustellenden SPS-System durchführen. Angaben zu dem erforderlichen SPS-System enthält die Standardbereitstellungsliste für den Ausbildungsbetrieb.

Zur Vorbereitung auf die Programmanpassung hat der Prüfling im Ausbildungsbetrieb den bereitgestellten Funktionsplan auf das vom Ausbildungsbetrieb bereitgestellte SPS-System umzusetzen. Dazu sind auf den folgenden Seiten die Beschreibung der Steuerung, das Technologieschema, die Zuordnungsliste und der Funktionsplan gegeben. Die abgestimmte Anweisungsliste ist im Ausbildungsbetrieb auf Vollständigkeit und Richtigkeit zu prüfen.

Zur Durchführung des Arbeitsauftrags ist das angepasste bzw. umgesetzte Steuerprogramm dokumentiert mitzubringen. Das Steuerprogramm muss für die Durchführung der Arbeitsaufgabe gespeichert bereitgestellt werden. Sofern dies nicht möglich ist, muss das Programm im Prüfungsbetrieb vor Beginn des Arbeitsauftrags eingegeben werden.

Achtung: Für die Merker müssen „nicht remanente“ Adressbereiche verwendet werden.

2 Hinweise zur Steuerung „Sortieranlage“

2.1 Funktionsbeschreibung des Steuerungsprozesses

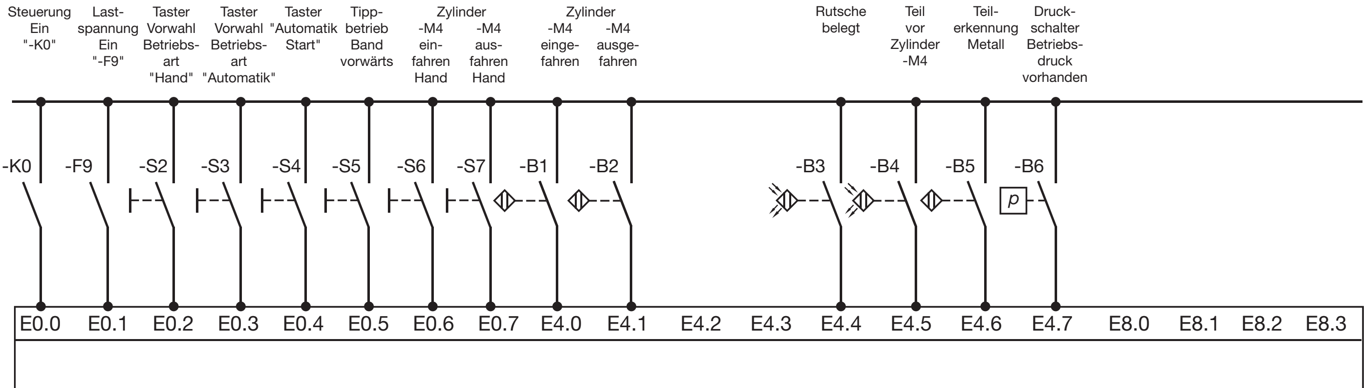
Die Funktionsbeschreibung zur speicherprogrammierbaren Steuerung finden Sie auf den Seiten 20 und 21 dieses Hefts.

IHK

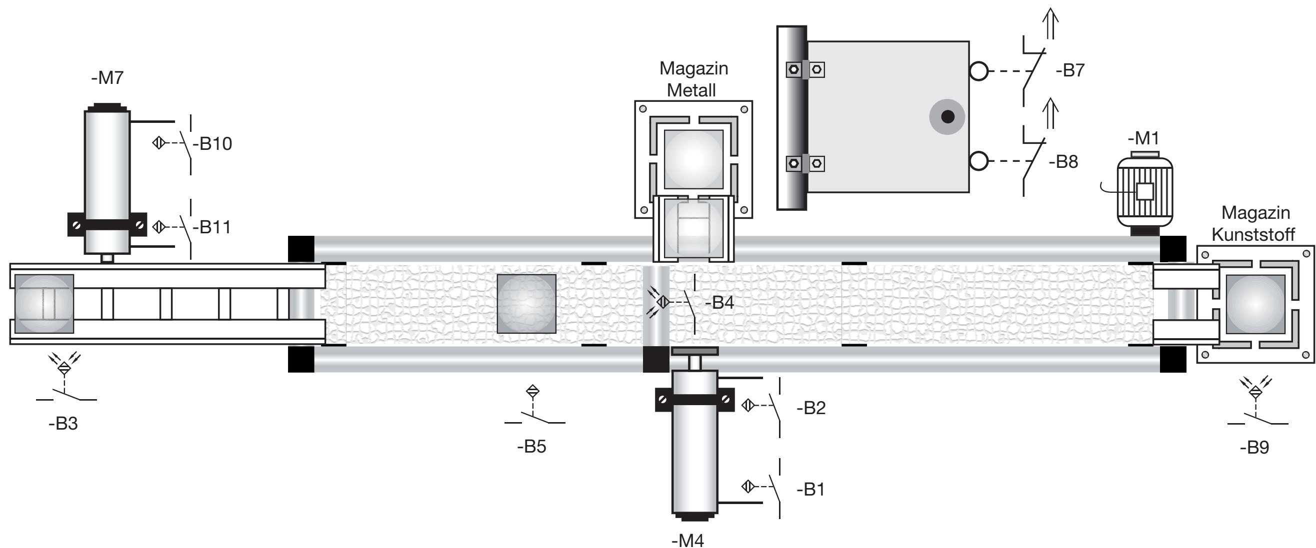
Abschlussprüfung Teil 1 – Frühjahr 2013

Arbeitsaufgabe
Technologieschema – Grundprogramm „Sortieranlage“

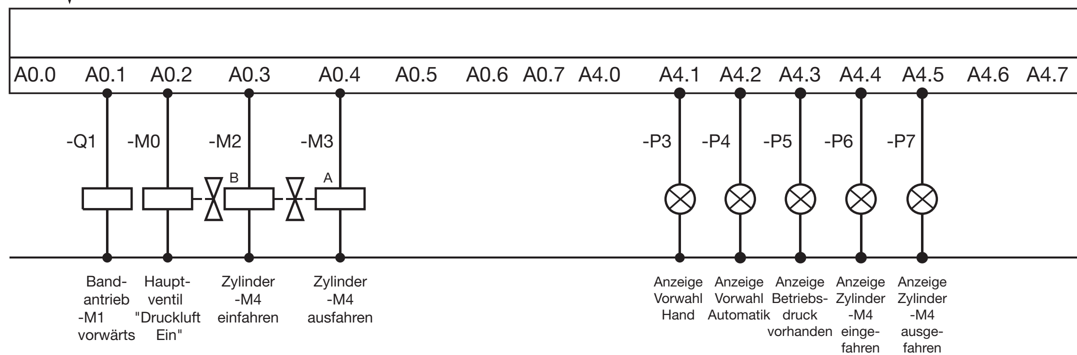
Elektroniker/-in für Automatisierungstechnik



Systembezogene Operanden können hier eingetragen werden.



Systembezogene Operanden können hier eingetragen werden.



F13 3140 B1 -df-gelb-231012

IHK

Abschlussprüfung Teil 1 – Frühjahr 2013

Arbeitsaufgabe
Zuordnungsliste
„Sortieranlage“

Blatt 1 von 2

Elektroniker/-in für
Automatisierungstechnik

Operand		Betriebsmittel-kennzeichen	Funktion
Ausgänge:			
A 0.0		Res.	Reserve
A 0.1		-Q1	Bandmotor -M1 vorwärts
A 0.2		-M0	Hauptventil „Druckluft Ein“
A 0.3		-M2	Zylinder -M4 einfahren
A 0.4		-M3	Zylinder -M4 ausfahren
A 0.5		Res.	Reserve
A 0.6		Res.	Reserve
A 0.7		Res.	Reserve
A 4.0		Res.	Reserve
A 4.1		-P3	Anzeige Vorwahl „Hand“
A 4.2		-P4	Anzeige Vorwahl „Automatik“
A 4.3		-P5	Anzeige Betriebsdruck vorhanden
A 4.4		-P6	Anzeige Zylinder -M4 eingefahren
A 4.5		-P7	Anzeige Zylinder -M4 ausgefahren
A 4.6		Res.	Reserve
A 4.7		Res.	Reserve
Eingänge:			
E 0.0		-K0	Anlage Ein „-K0“
E 0.1		-F9	Lastspannung Ein „-F9“
E 0.2		-S2	Taster Vorwahl Betriebsart „Hand“
E 0.3		-S3	Taster Vorwahl Betriebsart „Automatik“
E 0.4		-S4	Taster „Automatik Start“
E 0.5		-S5	Taster Tippbetrieb Band vorwärts
E 0.6		-S6	Taster Zylinder -M4 einfahren „Hand“
E 0.7		-S7	Taster Zylinder -M4 ausfahren „Hand“
E 4.0		-B1	Zylinder -M4 eingefahren
E 4.1		-B2	Zylinder -M4 ausgefahren
E 4.2		Res.	Reserve
E 4.3		Res.	Reserve
E 4.4		-B3	Rutsche belegt
E 4.5		-B4	Teil vor Zylinder -M4
E 4.6		-B5	Teilerkennung Metall
E 4.7		-B6	Druckschalter Betriebsdruck vorhanden
E 8.0		Res.	Reserve
E 8.1		Res.	Reserve
E 8.2		Res.	Reserve
E 8.3		Res.	Reserve

Systembezogene Operanden können hier eingetragen werden

IHK

Abschlussprüfung Teil 1 – Frühjahr 2013

Arbeitsaufgabe **Zuordnungsliste** **„Sortieranlage““** Blatt 2 von 2	**Elektroniker/-in** für Automatisierungstechnik

Operand		**Betriebsmittel-kennzeichen**	**Funktion**
Merker:			
M 2.0		M20	Merker Vorwahl „Hand“
M 2.1		M21	Merker Vorwahl „Automatik“
M 5.5		M55	Blinktaktmerker 1 Hz
M 10.2		M102	Merker Band wurde belegt Speicher
M 10.3		M103	Merker Metall erkannt Speicher
M 10.4		M104	Merker Kunststoff erkannt Speicher
M 11.0		M110	Merker Ablaufende, Band rücksetzen
M 11.2		M112	Merker Bandtransport zur Ablage
M 15.0		M150	Merker „Automatik Start“
M 15.1		M151	Merker Bandnachlaufzeit zur Ablage
M 15.2		M152	Merker NOT-AUS während der Bandnachlaufzeit
Zeiten			
T1		T1	Bandnachlaufzeit zur Ablage „3 s“

Systembezogene Operanden können hier eingetragen werden

F13 3140 B1 -df-gelb-231012

Funktionsplan "Sortieranlage"

Kommentar		Operanden Eigen	Operanden Fremd	Funktionsplan	Operanden Fremd	Operanden Eigen	Kommentar	
				Netzwerk: 1 Taktgenerator 1 Hz				
				G (Taktgenerator)		M 5.5	M55	Blinktaktmerker 1 Hz
				Netzwerk: 2 Merker Vorwahl Betriebsart "Hand"				
-S2	Taster Vorwahl Betriebsart "Hand"	E 0.2		S				
-K0	Anlage Ein "-K0"	E 0.0		≥1 (negiert)				
-B6	Druckschalter Betriebsdruck vorhanden	E 4.7		≥1 (negiert)				
-S3	Taster Vorwahl Betriebsart "Automatik"	E 0.3		≥1 → R, Q		M 2.0	M20	Merker Vorwahl "Hand"
				Netzwerk: 3 Merker Vorwahl Betriebsart "Automatik"				
-S3	Taster Vorwahl Betriebsart "Automatik"	E 0.3		S				
-K0	Anlage Ein "-K0"	E 0.0		≥1 (negiert)				
-B6	Druckschalter Betriebsdruck vorhanden	E 4.7		≥1 (negiert)				
-S2	Taster Vorwahl Betriebsart "Hand"	E 0.2		≥1 → R, Q		M 2.1	M21	Merker Vorwahl "Automatik"

Funktionsplan "Sortieranlage"

Netzwerk: 4 Merker Band wurde belegt Speicher

Kommentar		Operanden Eigen	Operanden Fremd
-K0	Anlage Ein "-K0"	E 0.0	
-F9	Lastspannung EIN "-F9"	E 0.1	
-B3	Rutsche belegt	E 4.4	
M110	Merker Ablaufende, Band rücks.	M 11.0	

E 0.0, E 0.1, E 4.4 → & → S; M 11.0 → R; Q →

Operanden Fremd	Operanden Eigen	Kommentar	
	M 10.2	M102	Merker Band wurde belegt Speicher

Netzwerk: 5 Merker Bandtransport zur Ablage

Kommentar		Operanden Eigen	Operanden Fremd
-B3	Rutsche belegt	E 4.4	
-F9	Lastspannung Ein "-F9"	E 0.1	
M21	Merker Vorwahl "Automatik"	M 2.1	
M103	Merker Metall erkannt Speicher	M 10.3	
M110	Merker Ablaufende, Band rücks.	M 11.0	

E 4.4, E 0.1, M 2.1 → & → S; M 10.3, M 11.0 → ≥1 → R; Q →

Operanden Fremd	Operanden Eigen	Kommentar	
	M 11.2	M112	Merker Bandtransport zur Ablage

Netzwerk: 6 Merker Metall erkannt Speicher

Kommentar		Operanden Eigen	Operanden Fremd
M102	Merker Band wurde belegt Speicher	M 10.2	
M112	Merker Bandtransport zur Ablage	M 11.2	
-B5	Teilerkennung Metall	E 4.6	
-B4	Teil vor Zylinder -M4	E 4.5	
M103	Merker Metall erkannt Speicher	M 10.3	

M 10.2, M 11.2, E 4.6 → & → S; E 4.5, M 10.3 → & → R; Q →

Operanden Fremd	Operanden Eigen	Kommentar	
	M 10.3	M103	Merker Metall erkannt Speicher

Funktionsplan "Sortieranlage"

Kommentar		Operanden Eigen	Operanden Fremd	Funktionsplan	Operanden Fremd	Operanden Eigen	Kommentar
				Netzwerk: 7 Merker Kunststoff erkannt Speicher			
M102	Merker Band wurde belegt Speicher	M 10.2		& → S			
-B4	Teil vor Zylinder -M4	E 4.5		&			
M103	Merker Metall erkannt Speicher	M 10.3		& (negiert)			
M112	Merker Bandtransport zur Ablage	M 11.2		&			
M110	Merker Ablaufende, Band rücks.	M 11.0		& → R			
M104	Merker Kunststoff erkannt Speicher	M 10.4		& → R, Q		M 10.4	M104 Merker Kunststoff erkannt Speicher
				Netzwerk: 8 Merker "Automatik Start"			
M21	Merker Vorwahl „Automatik“	M 2.1		& → S			
-S4	Taster "Automatik Start"	E 0.4		&			
M21	Merker Vorwahl „Automatik“	M 2.1		≥1 (negiert) → R			
-K0	Anlage Ein "-K0"	E 0.0		≥1 (negiert)			
-F9	Lastspannung Ein "-F9"	E 0.1		≥1 (negiert), Q		M 15.0	M150 Merker Automatik Start
				Netzwerk: 9 Merker Bandnachlauf zur Ablage			
M112	Merker Bandtransport zur Ablage	M 11.2		& → S			
-B4	Teil vor Zylinder -M4	E 4.5		&			
T1	Bandnachlaufzeit zur Ablage	T 1		≥1 → R			
-K0	Anlage Ein "-K0"	E 0.0		≥1 (negiert), Q		M 15.1	M151 Merker Bandnachlauf zur Ablage

Funktionsplan "Sortieranlage"

Netzwerk: 10 Merker NOT-AUS während der Bandnachlaufzeit

Kommentar		Operanden Eigen	Operanden Fremd
M151	Merker Bandnachlaufzeit zur Ablage	M 15.1	
-F9	Lastspannung Ein "-F9"	E 0.1	
T1	Bandlaufzeit zur Ablage	T 1	
-K0	Anlage Ein "-K0"	E 0.0	

&
S
≥1
R Q

Operanden Fremd	Operanden Eigen	Kommentar	
	M 15.2	M152	Merker NOT-AUS während der Bandnachlaufzeit

Netzwerk: 11 Merker Bandnachlaufzeit zur Ablage

Kommentar		Operanden Eigen	Operanden Fremd
M152	Merker NOT-AUS während der Bandnachlaufzeit	M 15.2	
-F9	Lastspannung Ein "-F9"	E 0.1	
M21	Merker Vorwahl „Automatik“	M 2.1	
M104	Merker Kunststoff erkannt Speicher	M 10.4	
M151	Merker Bandnachlaufzeit zur Ablage	M 15.1	
M110	Merker Ablaufende, Band rücks.	M 11.0	

≥1
&
T1
S_SEVERZ
S DUAL
3 s TW DEZ
R Q

Hinweis:
Die Zeit (3 s) ist ggf. an die verwendete Hardware (Modell) anzupassen.

Operanden Fremd	Operanden Eigen	Kommentar	
	M 11.0	M110	Merker Ablaufende , Band rücksetzen

Netzwerk: 12 Hauptventil "Druckluft" Ein

Kommentar		Operanden Eigen	Operanden Fremd
-F9	Lastspannung Ein "-F9"	E 0.1	

&

Operanden Fremd	Operanden Eigen	Kommentar	
	A 0.2	-M0	Hauptventil "Druckluft Ein"

Funktionsplan "Sortieranlage"

Netzwerk: 13 Bandbetrieb -M1 vorwärts

Kommentar		Operanden Eigen	Operanden Fremd
-K0	Anlage Ein "-K0"	E 0.0	
-F9	Lastspannung Ein "-F9"	E 0.1	
-B1	Zylinder -M4 eingefahren	E 4.0	
M20	Merker Vorwahl "Hand"	M 2.0	
-S5	Tippbetrieb Band vorwärts	E 0.5	
M103	Merker Metall erkannt Speicher	M 10.3	
M112	Merker Bandtransport zur Ablage	M 11.2	
M21	Merker Vorwahl "Automatik"	M 2.1	
M150	Merker "Automatik Start"	M 15.0	

&

&

≥1

≥1

&

Operanden Fremd	Operanden Eigen	Kommentar	
	A 0.1	-Q1	Bandmotor -M1 vorwärts

Funktionsplan "Sortieranlage"

Netzwerk: 14 Zylinder -M4 ausfahren

Kommentar		Operanden Eigen	Operanden Fremd
-Q1	Bandantrieb -M1	A 0.1	
-K0	Anlage Ein "-K0"	E 0.0	
-F9	Lastspannung Ein "-F9"	E 0.1	
-B1	Zylinder -M4 eingefahren	E 4.0	
M150	Merker Automatik Start	M 15.0	
M21	Merker Vorwahl "Automatik"	M 2.1	
M102	Merker Band wurde belegt Speicher	M 10.2	
M103	Merker Metall erkannt Speicher	M 10.3	
M112	Merker Bandtransport zur Ablage	M 11.2	
-B4	Teil vor Zylinder -M4	E 4.5	
M20	Merker Vorwahl "Hand"	M 2.0	
-S6	Zylinder -M4 einfahren "Hand"	E 0.6	
-S7	Zylinder -M4 ausfahren "Hand"	E 0.7	

Operanden Fremd	Operanden Eigen	Kommentar	
	A 0.4	-M3	Zylinder -M4 ausfahren

Funktionsplan "Sortieranlage"

Netzwerk: 15 Zylinder -M4 einfahren

Kommentar		Operanden Eigen	Operanden Fremd
-K0	Anlage Ein "-K0"	E 0.0	
-F9	Lastspannung Ein "-F9"	E 0.1	
-B1	Zylinder -M4 eingefahren	E 4.0	
M150	Merker "Automatik Start"	M 15.0	
M21	Merker Vorwahl "Automatik"	M 2.1	
-B2	Zylinder -M4 ausgefahren	E 4.1	
-Q1	Bandmotor -M1 vorwärts	A 0.1	
M20	Merker Vorwahl "Hand"	M 2.0	
-S6	Zylinder -M4 einfahren "Hand"	E 0.6	
-S7	Zylinder -M4 ausfahren "Hand"	E 0.7	

Gatter: & ; & ; ≥1 ; &

Operanden Fremd	Operanden Eigen	Kommentar	
	A 0.3	-M2	Zylinder -M4 einfahren

Netzwerk: 16 Anzeige Vorwahl "Hand"

Kommentar		Operanden Eigen	Operanden Fremd
M20	Merker Vorwahl "Hand"	M 2.0	
-K0	Anlage Ein "-K0"	E 0.0	
M21	Merker Vorwahl "Automatik"	M 2.1	
M55	Blinktaktmerker 1 Hz	M 5.5	

Gatter: & ; ≥1

Operanden Fremd	Operanden Eigen	Kommentar	
	A 4.1	-P3	Anzeige Vorwahl "Hand"

Netzwerk: 17 Anzeige Vorwahl "Automatik"

Kommentar		Operanden Eigen	Operanden Fremd
M21	Merker Vorwahl "Automatik"	M 2.1	
-K0	Anlage Ein "-K0"	E 0.0	
M20	Merker Vorwahl "Hand"	M 2.0	
M55	Blinktaktmerker 1 Hz	M 5.5	

Gatter: & ; ≥1

Operanden Fremd	Operanden Eigen	Kommentar	
	A 4.2	-P4	Anzeige Vorwahl "Automatik"

Funktionsplan "Sortieranlage"

Kommentar		Operanden Eigen	Operanden Fremd	Funktionsplan	Operanden Fremd	Operanden Eigen	Kommentar	
				Netzwerk: 18 Anzeige Betriebsdruck vorhanden				
-B6	Druckschalter Betriebsdruck vorhanden	E 4.7		≥1				
-K0	Anlage Ein "-K0"	E 0.0		&				
-B6	Druckschalter Betriebsdruck vorhanden	E 4.7		& (negiert)				
M55	Blinktaktmerker 1 Hz	M 5.5		&		A 4.3	-P5	Anzeige Betriebsdruck vorhanden
				Netzwerk: 19 Anzeige Zylinder -M4 eingefahren				
-K0	Anlage Ein "-K0"	E 0.0		&				
-B1	Zylinder -M4 eingefahren	E 4.0		&		A 4.4	-P6	Anzeige Zylinder -M4 eingefahren
				Netzwerk: 20 Anzeige Zylinder -M4 ausgefahren				
-K0	Anlage Ein "-K0"	E 0.0		&				
-B2	Zylinder -M4 ausgefahren	E 4.1		&		A 4.5	-P7	Anzeige Zylinder -M4 ausgefahren

IHK Abschlussprüfung Teil 1 – Frühjahr 2013	
Arbeitsaufgabe **Checkliste Grundprogramm** **„Sortieranlage“**	**Elektroniker/-in** für Automatisierungstechnik

Überprüfen Sie nach der Eingabe das im Ausbildungsbetrieb vorbereitete Steuerprogramm (Grundprogramm) anhand der nachstehenden Funktionstabelle.

Funktionstabelle			
Lfd. Nr.	**Teilfunktionen**	**Prüfling: Funktion gegeben**	
		ja	**nein**
1	Die Anlage wird über den Hauptschalter -Q0 sowie den Taster -S1 (-K0 Ein) eingeschaltet.	☐	☐
2	Mit dem Taster -S9 (Quittierung Schutzeinrichtung) lässt sich das Sicherheitsschaltgerät -F9 quittieren. Der Leuchtmelder -P10 erlischt.	☐	☐
3	Die Meldeleuchten -P3 (Anzeige Vorwahl Hand) und -P4 (Anzeige Vorwahl Automatik) blinken mit der Taktfrequenz von 1 Hz, solange noch keine Betriebsartenvorwahl getroffen wurde.	☐	☐
4	Über die Taster -S2 bzw. -S3 lässt sich bei vorhandenem Betriebsdruck die Vorwahl „Hand“ bzw. „Automatik“ vorwählen. Dies wird dann über die Meldeleuchten -P3 bzw. -P4 mit Dauerlicht angezeigt.	☐	☐
5	Bei der Vorwahl „Hand“ lässt sich das Transportband (-M1) im Tippbetrieb über den Taster -S5 vorfahren, wenn sich der Zylinder -M4 in Grundstellung befindet. Dies wird über die Meldeleuchte -P9 angezeigt.	☐	☐
6	Bei der Vorwahl „Hand“ lässt sich die Kolbenstange des Zylinders -M4 über die Taster -S6 bzw. -S7 ein- bzw. ausfahren. Die Position des Zylinders wird über die Meldeleuchte -P6 bzw. -P7 angezeigt.	☐	☐
7	Ist mit dem Taster -S3 „Automatik“ vorgewählt, sowie -S4 „Automatik Start“ betätigt und wird ein Metallwürfel auf die Zuführschiene gelegt, wird dieser durch den Lichtsensor -B3 erfasst und schaltet somit den Bandmotor -M1 vorwärts ein. Dies wird über die Meldeleuchte -P9 angezeigt.	☐	☐
8	Der Metallwürfel rutscht über die Zuführschiene auf das Transportband und wird nun über den Sensor -B5 (Teilerkennung Metall) erfasst und bis zum Lichtsensor -B4 (Teil vor Zylinder -M4) transportiert. Dieser bewirkt die Abschaltung des Bandvorlaufs -M1.	☐	☐
9	Nach der Abschaltung des Bandvorlaufs fährt die Kolbenstange des Zylinders -M4 aus und schiebt somit den Metallwürfel vom Transportband ins Metallmagazin. Sobald die Kolbenstange die vordere Endlage erreicht hat (-B2 betätigt), fährt diese wieder in die hintere Endlage (-B1 betätigt) und die Sortieranlage befindet sich in Grundstellung.	☐	☐
10	Wird nun ein Kunststoffwürfel auf das Transportband gelegt, wird dieser in das Magazin Kunststoff am Ende des Bands transportiert. Nach Ablauf der Bandlaufzeit wird das Band automatisch abgeschaltet. Die Bandlaufzeit ist so zu wählen, dass das Teil sicher im Behälter abgelegt wird.	☐	☐
11	Beim Betätigen des NOT-AUS-Tasters -S8 oder beim Öffnen der Schutzklappen -B7 und -B8 wird die Sortieranlage sofort stillgesetzt.	☐	☐
12	Erst nach entriegeltem NOT-AUS-Taster -S8 und geschlossenen Schutzklappen -B7 und -B8 lässt sich das Sicherheitsschaltgerät -F9 über den Taster -S9 wieder quittieren und die Lastspannung somit einschalten.	☐	☐

IHK Abschlussprüfung Teil 1 – Frühjahr 2013	Vor- und Familienname:	
	Prüflingsnummer:	Datum:
Arbeitsaufgabe **Vorbereitung** **Sichtkontrolle Anlage**	**Elektroniker/-in** für Automatisierungstechnik	

Auswahl		**Bezeichnung**					
IHK	PA[1]						
X		Anlage:					
X		Typenbezeichnung: —		Hersteller:			
X		Netzspannung:		Baujahr:			
X		Grund der Prüfung:	Erstprüfung		Wiederholungsprüfung		
			Änderungsprüfung		Instandsetzungsprüfung		
Prüfung nach:			DIN VDE 0100-600	X		**i. O.**	**nicht i. O.**
Sichtkontrolle			DIN VDE 0113	X			
X		Die elektrischen Betriebsmittel stimmen mit der technischen Dokumentation überein					
		Betriebsmittel entsprechen den Betriebsmittelnormen, Auswahl aus der DIN VDE 0100 und den Angaben der Hersteller					
X		Betriebsmittel sind ohne sichtbare, die Sicherheit beeinträchtigende Beschädigungen					
X		Schutzmaßnahmen gegen elektrischen Schlag					
		Brandschottungen vorhanden/Vorkehrungen gegen Ausbreitung von Feuer					
		Schutz gegen thermische Einflüsse					
X		Auswahl und Einstellung von Schutz- und Überwachungsgeräten					
		Auswahl der elektrischen Betriebsmittel und Schutzmaßnahmen unter Berücksichtigung der äußeren Einflüsse					
X		Ordnungsgemäße Kennzeichnung von Neutral- und Schutzleitern/ Einhaltung der Leiterfarben bei unterschiedlichen Spannungssystemen					
		Anordnung von einpoligen Schaltgeräten in Außenleitern					
X		Vorhandensein der Schaltungsunterlagen					
X		Vorhandensein von Warnhinweisen					
		Kennzeichnung der Stromkreise					
X		Kennzeichnung der Überstromschutzeinrichtungen/ der Überlasteinrichtungen/der Betriebsmittel					
X		Ordnungsgemäße Leiterverbindung					

[1] Durch den Prüfungsausschuss sind weitere bzw. andere Vorgaben möglich.

IHK Abschlussprüfung Teil 1 – Frühjahr 2013	Vor- und Familienname:	
	Prüflingsnummer:	Datum:
Arbeitsaufgabe **Vorbereitung** **Messprotokoll „Auszug“**	**Elektroniker/-in** für Automatisierungstechnik	

Auswahl		**Vorgaben**	**Wert**
IHK	PA[1]		
X		Fehlerschleifenimpedanz am Speisepunkt (z. B. vom Kunden angegeben)	
X		Vorsicherung des Speisepunkts (z. B. vom Kunden angegeben)	

		Durchgängigkeit der Schutzleiter	**Messwert**	**geeigneter Wert***	**i. O.**	**nicht i. O.**	
X		PE-Klemme → Einspeisung (CEE-Stecker)					
X		PE-Klemme → Schaltschrank					
X		PE-Klemme → Montageplatte Schaltschrank					
X		PE-Klemme → Schaltschranktür/Gestell					
X		PE-Klemme → Schaltschrankbodenblech					
X		PE-Klemme → Netzteil					
X		PE-Klemme → SPS					
X		PE-Klemme → Antriebe					
X		Berechnung des geeigneten Werts der Schutzleiter:		gewählter Übergangswiderstand:			
X		Berechnung der Schleifenimpedanz:					
X	Schutz durch automatische Abschaltung gegeben						

Auswahl		**Messung**	**Messwert**	**Mindestwert**		
IHK	PA[1]	RCD-Prüfung				
		Berührungsspannung U_B				
		Auslösestrom I_F				
		Auslösezeit t_a				
		RCD löst aus				

[1] Durch den Prüfungsausschuss sind weitere bzw. andere Vorgaben möglich.

* Entpricht nach DIN/VDE dem berechneten zu erwartenden Wert.

Fortsetzung auf Seite 40

Auswahl		Isolationsmessung	Messwert	Mindestwert	i. O.	nicht i. O.	
IHK	PA[1]						
X		L1 → PE-Schiene					
X		L2 → PE-Schiene					
X		L3 → PE-Schiene					
X		N → PE-Schiene					
X		L1 → +24 V					
X		L2 → +24 V					
X		L3 → +24 V					
X		Schutz durch Isolation gegeben?					

Auswahl		Prüfen und Messen	Messwert	i. O.	nicht i. O.	
IHK	PA[1]					
X		Einspeisung ~400/230 V				
X		Kleinspannungen				
X		Einspeisung Drehfeld	rechts			
X		Spannungspolarität Kleinspannung				
X		Spannungspolarität an den SPS-Baugruppen				

Auswahl		Schutzeinrichtugen	Bemerkung	i. O.	nicht i. O.	
IHK	PA[1]					
X		Schutzrelais	2-kanalig verdrahtet			
X		NOT-AUS-Kreise/Schutztür	Abschaltfunktionen			
X		Verriegelungen	Maschinelle Verriegelung			

Auswahl		Verwendete Messgeräte (Typ):	Bemerkung	
IHK	PA[1]			
X				

Unterschrift Prüfender:	Verantwortlicher Unternehmer:	
Ort Datum Unterschrift	Ort Datum Unterschrift	

Auswahl		Funktion der Anlage	Bemerkung	i. O.	nicht i. O.
IHK	PA[1]				
X		Siehe Checkliste Selbstkontrolle			

[1] Durch den Prüfungsausschuss sind weitere bzw. andere Vorgaben möglich.

IHK Abschlussprüfung Teil 1 – Frühjahr 2013	Vor- und Familienname:	
	Prüflingsnummer:	Datum:
Arbeitsaufgabe **Unterweisungsnachweis**	**Elektroniker/-in** für Automatisierungstechnik	

1 Allgemein

Zum Schutz gegen elektrischen Schlag bei der Inbetriebnahme, Fehlersuche und Messung an unter Spannung stehenden Anlagen und Betriebsmitteln ist jeder Prüfling vor Beginn der Prüfung vom Ausbildungsbetrieb in die Gefahren zu unterweisen.

Zur Dokumentation der Sicherheitsunterweisung kann ein firmeninternes Formular oder dieses verwendet werden. Die Sicherheitsunterweisung darf nicht länger als sechs Monate zurückliegen.

2 Inhalt der Unterweisung in Stichworten

____

____

____

____

____

____

____

____

____

____

____

____

Durch meine Unterschrift bestätige ich, dass ich den Prüfling in die Gefahren beim Arbeiten an elektrischen Anlagen und Betriebsmitteln in Kenntnis gesetzt habe und dieser seine Befähigung in der Praxis nachgewiesen hat.

Datum ____________ Unterschrift/Stempel des Unterweisenden ____________

Durch meine Unterschrift bestätige ich, dass ich von den geltenden Vorschriften Kenntnis genommen habe und dass ich in die Gefahren beim Arbeiten an elektrischen Anlagen und Betriebsmitteln unterwiesen wurde. Die Vorschriften werde ich beachten und einhalten.

Datum ____________ Unterschrift des Prüflings ____________